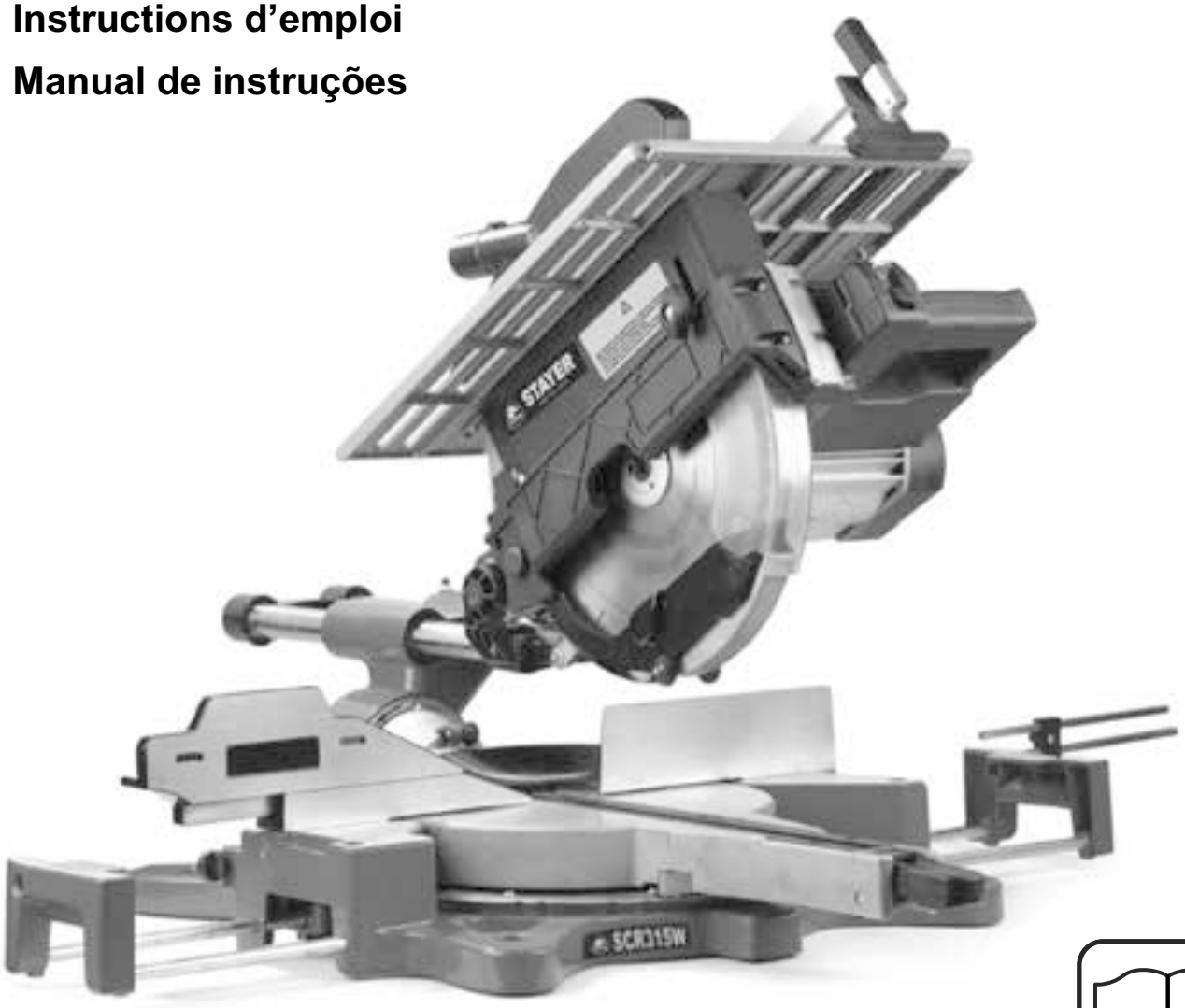
STAYER

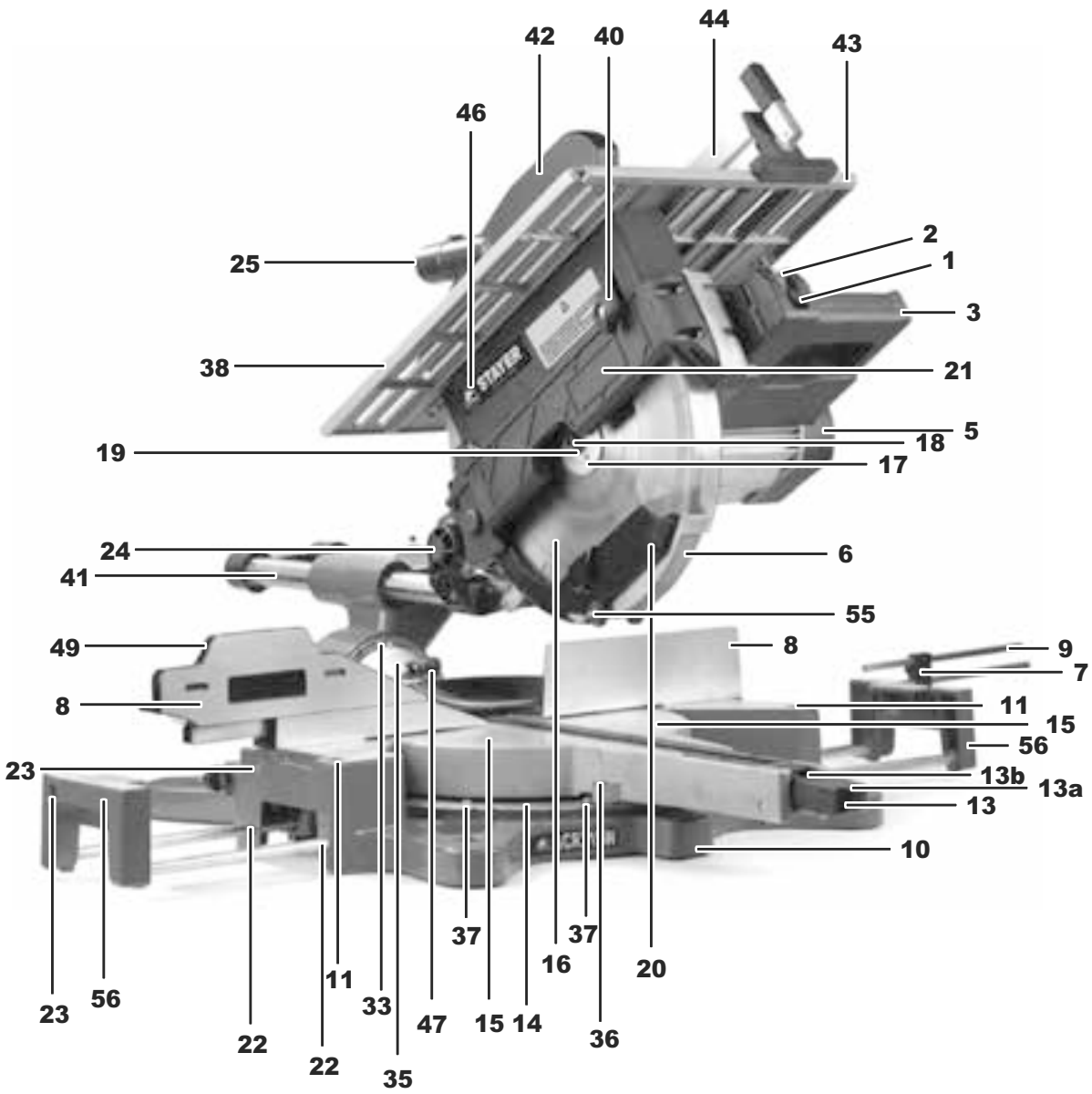
SCR315W

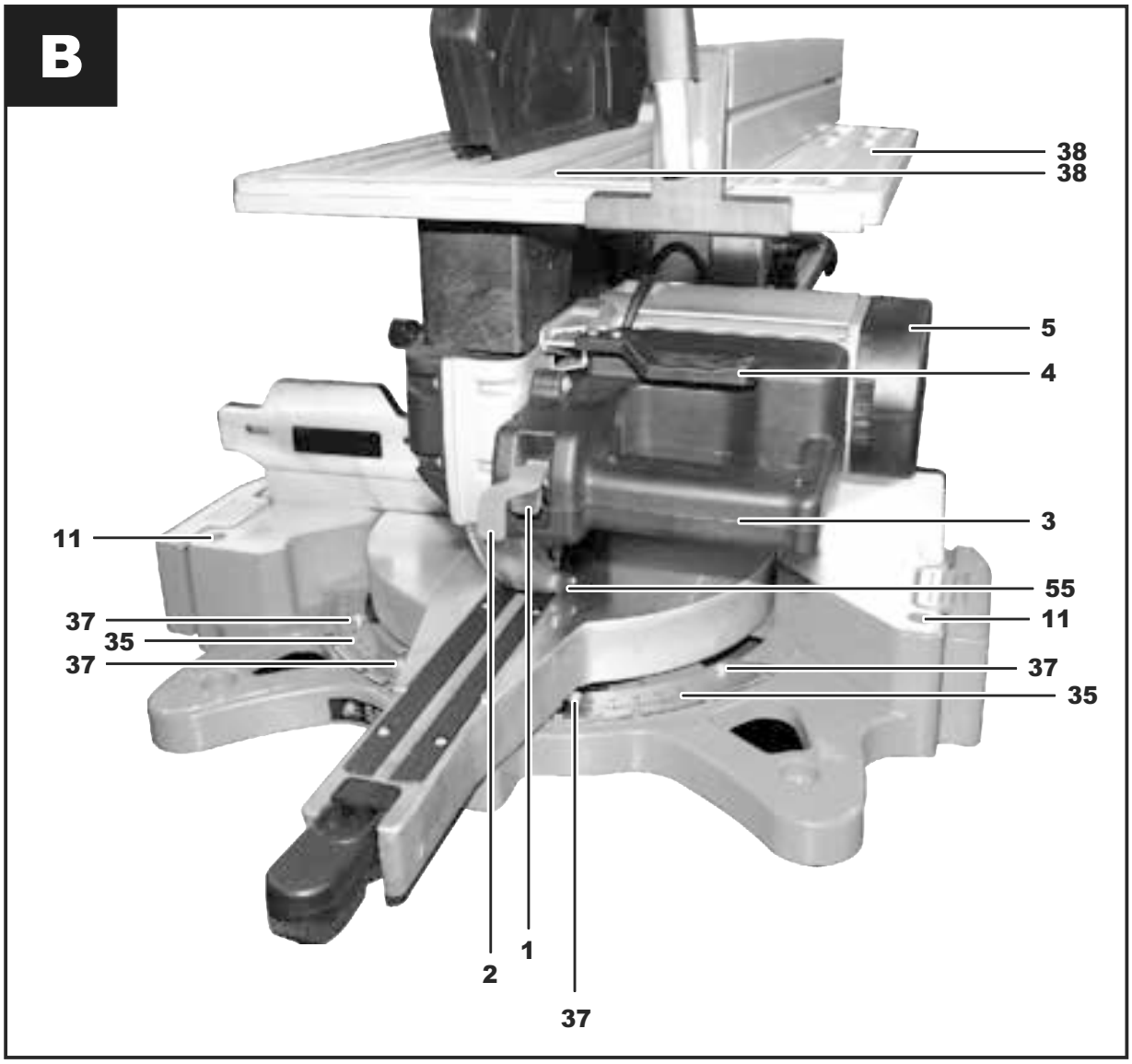
ES Manual de instrucciones
IT Istruzioni d'uso
GB Operating instructions
FR Instructions d'emploi
P Manual de instruções

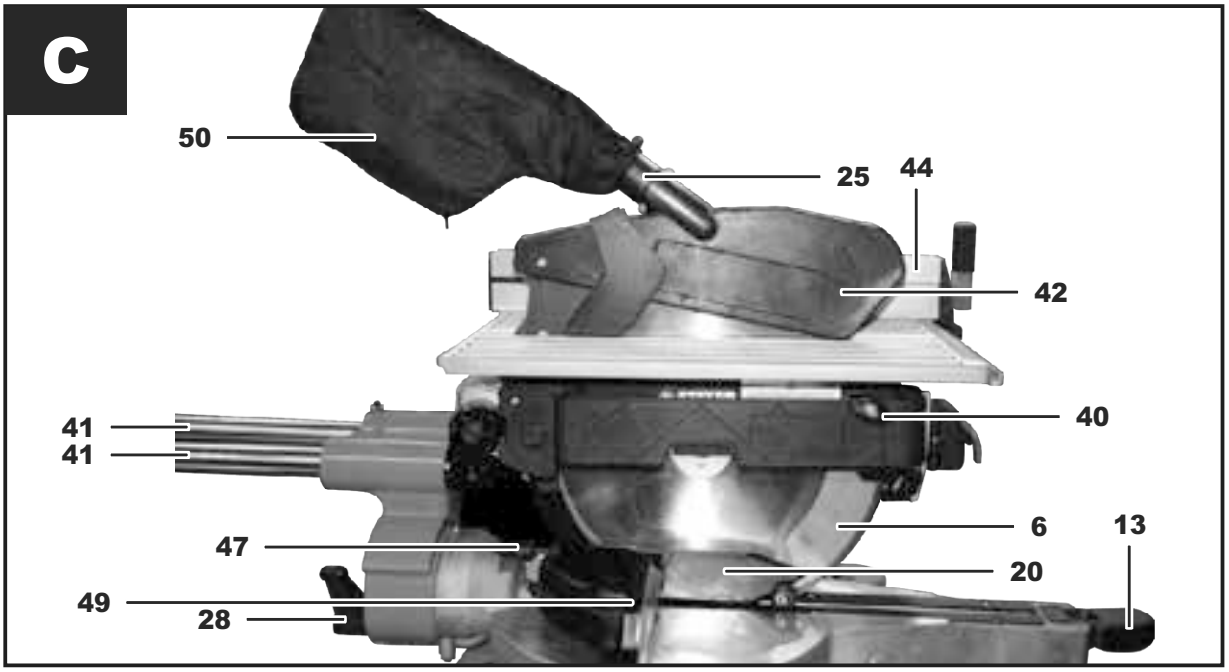


STAYER
Area Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
Email: info@grupostayer.com

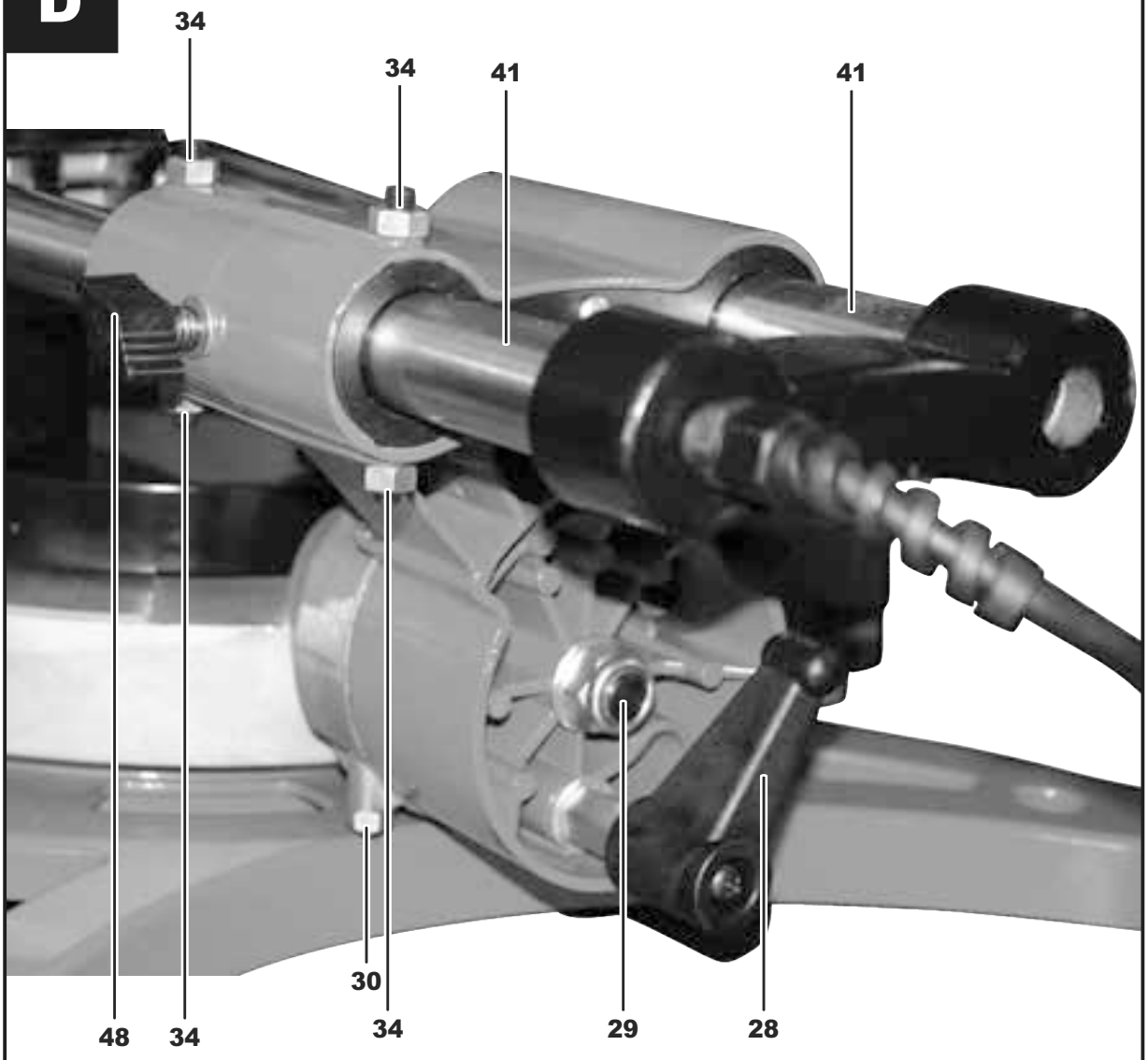
A


42
40
44
43
46
25
2
1
3
38
21
5
18
19
17
24
6
41
55
49
8
9
7
8
11
15
56
23
13b
13a
13
10
37
37
16
20
23
56
11
33
47
15
14
36
22
22
35

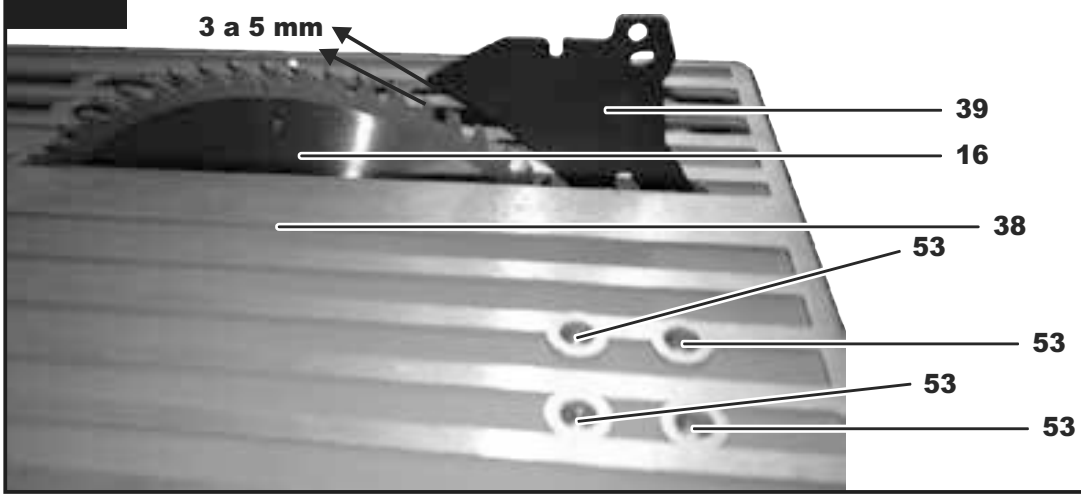

B
38
38
5
4
3
11
55
11
37
35
37
37
35
2
1
37


C
50
25
44
42
41
41
40
6
13
47
20
49
28

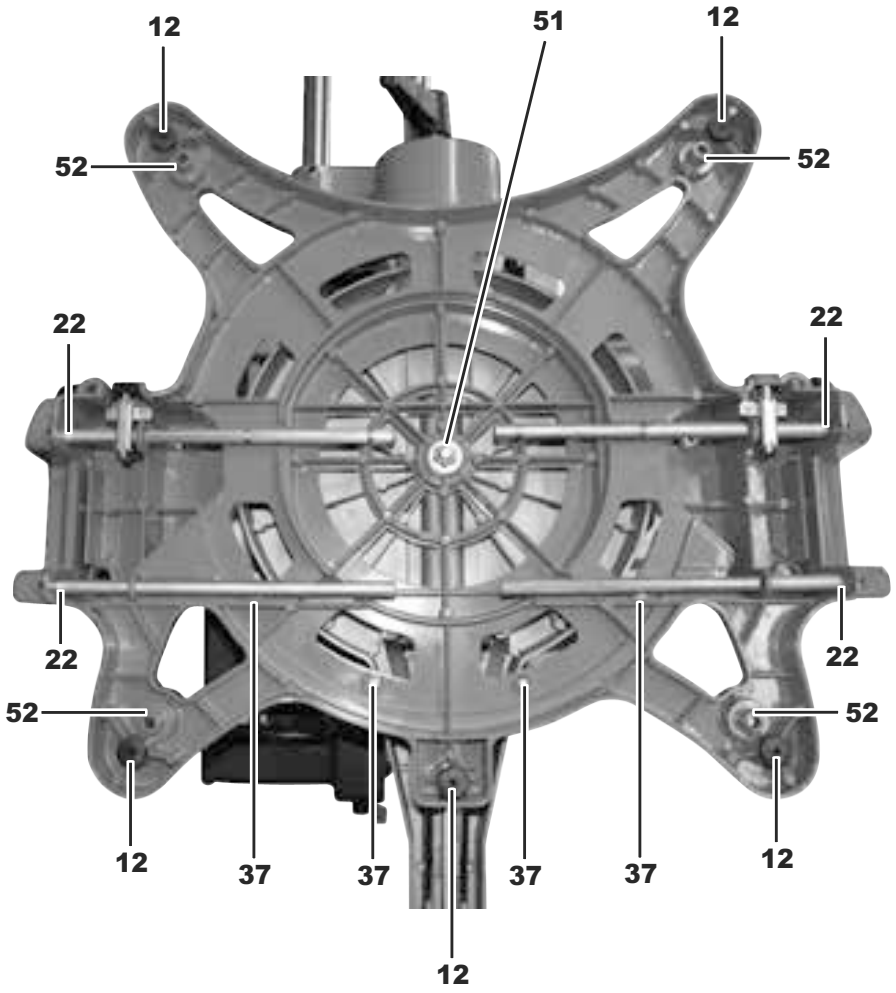
D



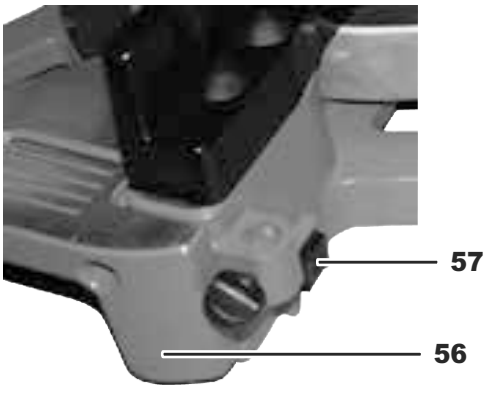
E



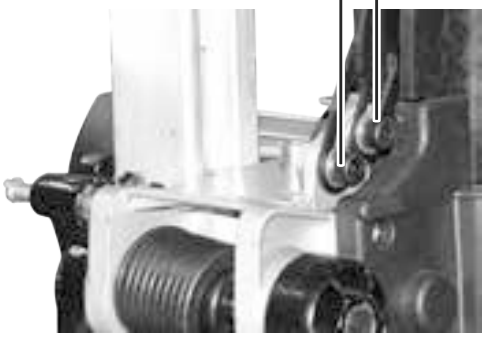
F



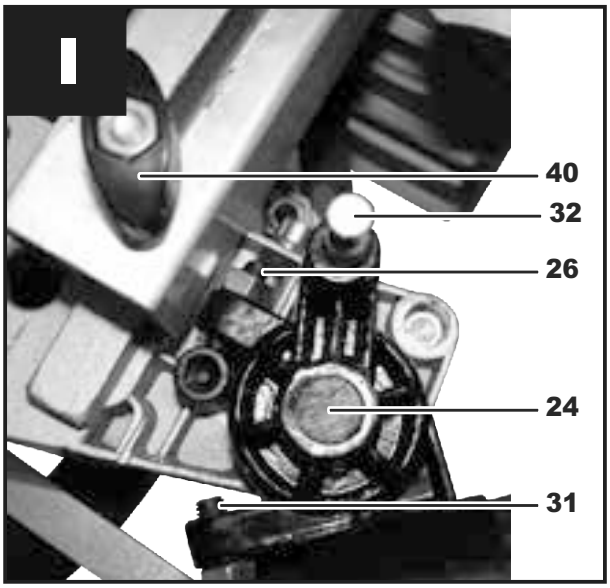
G



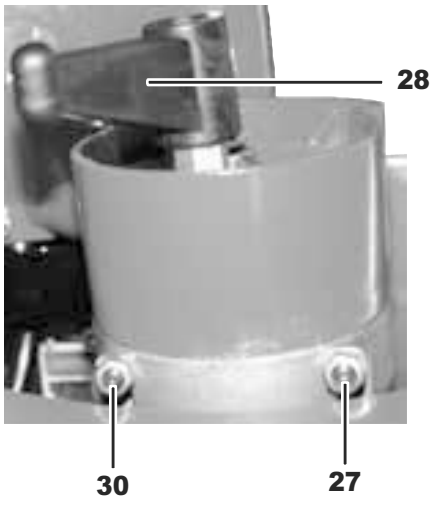
H



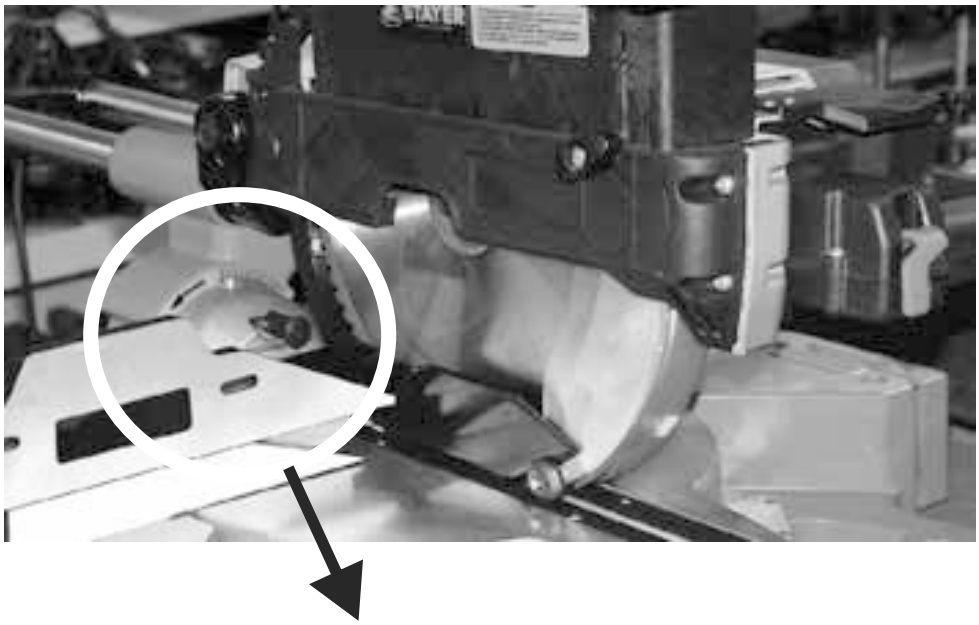
I

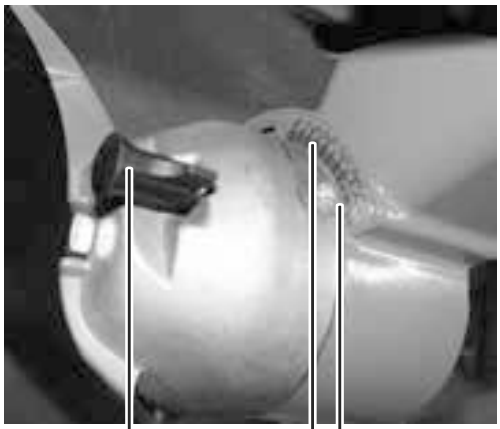


J

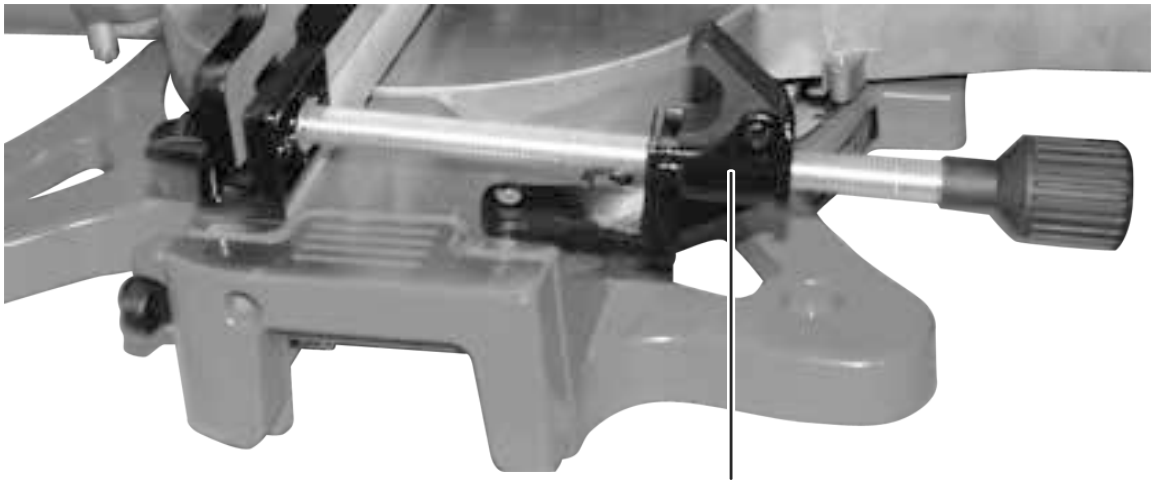


K



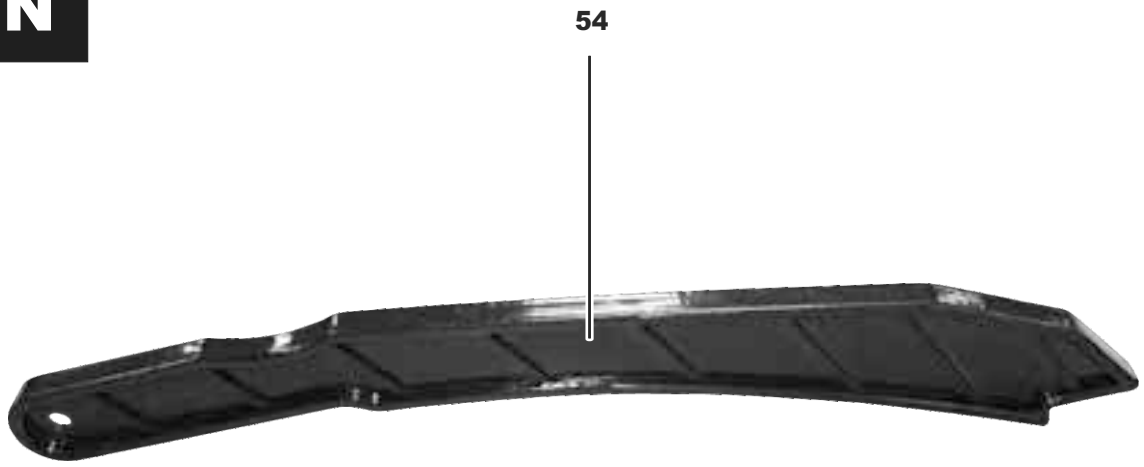


L



M

N



1.Uso previsto de la máquina

Esta herramienta eléctrica ha sido proyectada única y exclusivamente para:

1. Trabajar estacionariamente sobre superficie plana y estable.
2. Trabajar sobre piezas de maderas duras y blandas.
3. Trabajar sobre piezas de tableros de conglomerado.
4. Trabajar sobre piezas de tableros de fibras.
5. Trabajar sobre piezas de tubo de PVC.
6. Realizar cortes rectilíneos a lo largo y ancho de la pieza a trabajar.
7. Realizar cortes a inglete horizontal entre -50º y 60º
8. Realizar cortes a inglete vertical entre 90º y 45º.

Consulte los límites de tamaño de pieza en el apartado 11 correspondiente.

2.Desembalado y ensamblado

Desembalado

1. Abrir la caja cortando el precinto.
2. Retirar los topes de cartón superiores.
3. Extraer la máquina de la caja por su centro de gravedad, sujetando firmemente la cabeza operadora y el cuerpo del motor, utilizando ambas manos para equilibrar el peso. Son necesarias dos personas para realizar la extracción de la máquina.
4. Extraer la caja de accesorios.
5. Extraer la documentación.
6. Conservar permanentemente la caja de cartón, sus topes, la caja de accesorios y la documentación en un ambiente seguro, inventariado, de fácil acceso y conocido por el operador de la máquina.

Embalado

IMÁGENES **B** **C** **D** **M**

Operación 1: Asegurar, plegar y fijar la cabeza operadora, para ello:

1. Desplace horizontalmente el cabezal hasta posicionarlo a unos 5 cm del tope anterior de las guías **41** según la foto. Para ello aloje la palomilla de fijación **48** para mover el cabeza. Apriete **48** para bloquear el cabezal.
2. Actúe sobre el mando **13** para poner el conjunto cabezal – mesa inferior en posición de reposo a +45º horizontales. Proceda levantando **13-A** para desclavar el conjunto cabezal- mesa y desbloqueando el giro pulsando **13-A**. Una vez posicionada la máquina y enclávela bajado el mando **13-A**.
3. Bajar el cabezal superior de la máquina para colocarla en posición de reposo bajando el mango **3** y desbloqueando la bajada con mediante **4**. Una vez abajo bloquear el cabezal con el perno **32**.
4. Desmonte el protector superior **42** desmontando sus dos tornillos.
5. Baje a tope la mesa superior **43** actuando sobre las palomillas de fijación **40**.

Operación 2: Embalar la máquina.

1. Localizar la caja de cartón y sus topes.
2. Localizar la documentación y accesorios.
3. Sujetar firmemente la máquina por la cabeza operadora y el cuerpo del motor. Son necesarias dos personas para realizar la operación
4. Depositar la máquina sobre las 4 hendiduras circulares de la base de la caja según foto "**M**".
5. Depositar la documentación encima de la mesa superior.
6. Depositar los accesorios de la máquina en su caja de cartón.
7. Colocar los topes de cartón superiores.
8. Cerrar la caja fijándola con precinto.

3.Establecimiento o fijación de la herramienta en una posición estable

1. Obligatoriamente el puesto de trabajo en el que se implanta la máquina debe ser seguro.
2. Apoyar la herramienta en posición estable sobre una superficie plana.
3. La base de la ingleteadora dispone de los cuatro orificios **11** para fijar sólidamente la máquina al banco de trabajo. Se recomienda encarecidamente fijar la máquina al banco mediante los correspondientes tornillos y tuercas.

4.Conexión a la alimentación, cableado, fusibles, tipo de base para la clavija y requisitos para la toma de tierra

1. La máquina se conectara a una instalación eléctrica reglamentaria con toma de tierra. La máquina se conectará obligatoriamente al interruptor diferencial reglamentario con actuación por corriente de fuga máxima de 30mA y máximo de 50ms de actuación e interruptor magneto térmico reglamentario dedicada de 10 amperios.
2. La máquina no dispone de fusibles.
3. La máquina tiene su cableado externo e interno completamente terminado por lo que no necesita cableado alguno de instalación.
4. La clavija de la máquina es del tipo Schuko híbrido CEE 7/7 según IEC/TR 60083.
5. Los requisitos de la toma de tierra son los de la instalación eléctrica reglamentaria a la que se conecta la máquina.

5.Descripción ilustrada de las funciones

1. Interruptor de conexión / desconexión.
2. Botón de enclavamiento para funcionamiento continuo.
3. Empuñadura de la máquina.
4. Gatillo de desenclavamiento de la posición superior del cabezal.
5. Motor de la máquina.
6. Resguardo pendular de la mesa de corte inferior.
7. Fijación del sistema de ajuste de longitud fija de corte.
8. Guía tope.
9. Sistema de ajuste de longitud fija de corte por tope.
10. Base de la máquina.
11. Agujeros para fijación de mordaza.
12. Pata de goma.
13. Mando ajuste de ángulo horizontal.
14. Escala horizontal de ángulo de corte enclavable.
15. Mesa de corte inferior.
16. Disco de corte.
17. Brida de fijación del disco de corte.
18. Tornillo de fijación del disco de corte.
19. Arandela de fijación del disco de corte.
20. Resguardo posterior de la mesa de corte inferior.
21. Cárter de la máquina.
22. Agujeros para fijación del asa de transporte.
23. Hueco fijación sistema de ajuste de longitud fija de corte.
24. Eje transversal.
25. Tobera de salida de partículas.
26. Tornillo de ajuste de apertura máxima del cabezal.
27. Tornillo de ajuste de inclinación vertical máxima del cabezal (45º).
28. Tornillo de fijación del cabezal respecto al eje longitudinal.
29. Eje longitudinal.
30. Tornillo de ajuste de perpendicularidad del cabezal (90º).
31. Tornillo de ajuste de posición de reposo del cabezal.
32. Pomo de fijación del cabezal en posición de reposo horizontal.
33. Indicador de ángulo vertical.
34. Tornillos de ajuste fino de perpendicularidad de corte.
35. Escala de ángulos verticales.
36. Indicador de ángulo horizontal.
37. Tornillos de ajuste de la escala horizontal.
38. Mesa de corte superior.
39. Quilla de la mesa superior.
40. Palomillas de los tornillos de sujeción de la mesa superior.
41. Guías telescópicas del disco de corte.
42. Resguardo móvil de la mesa superior.
43. Guía frontal mesa superior.
44. Tope de ajuste de profundidad de corte del resguardo de la mesa superior.
45. Tornillos de ajuste de la quilla de la mesa superior.
46. Etiqueta.
47. Perno de enclavamiento de inclinación vertical del disco.
48. Palomilla de enclavamiento de la guía telescópica.
49. Tope móvil para cortes inclinados.
50. Bolsa autónoma para recogida de serrín.
51. Tuerca de ajuste de estabilidad de la mesa inferior.
52. Agujero para fijación segura de la máquina.
53. Tornillos de sujeción de la mesa superior.

54. Palo de empuje según normativa.

55. Ruedas de desplazamiento del resguardo pendular.

56. Extensor de apoyo de pieza de trabajo.

57. Botón de enclavamiento del extensor de apoyo de la pieza de trabajo.

58. Mordaza sujeción pieza.

6.Limitaciones sobre las condiciones ambientales

El grado IP de esta máquina eléctrica es 20. Esta máquina esta protegida contra acceso a partes peligrosas con un dedo y contra los cuerpos sólidos extraños de 12'5 mm de diámetro y mayores. Esta máquina eléctrica no tiene ninguna clase de protección contra la penetración del agua por lo que se prohíbe su uso en condiciones ambientales exteriores o interiores con riesgo de precipitación.

7.Lista de contenidos

1. Uso previsto de la máquina.

2. Desembalado y ensamblado.

3. Establecimiento o fijación de la herramienta en una posición estable.

4. Conexión a la alimentación, cableado, fusibles, tipo de base para la clavija y requisitos para la toma de tierra.

5. Descripción ilustrada de las funciones.

6. Limitaciones sobre las condiciones ambientales.

7. Lista de contenidos.

8. Ajustes y ensayos.

9. Cambio de herramienta.

10. Fijación de trabajo.

11. Límites sobre el tamaño de la pieza de trabajo.

12. Instrucciones generales de utilización.

13. Precauciones y uso de ropas de protección.

14. Precauciones especiales de seguridad.

15. Medidas de prevención de riesgos específicos de la maquinaria.

16. Extracción de polvo.

17. Protectores; seguridad y ajuste

18. Instrucciones generales de seguridad.

19. Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares.

20. Servicios de reparación del fabricante o agente comercial.

21. Lista de partes reemplazables por el usuario.

22. Herramientas especiales que puedan necesitarse.

23. Funcionamiento seguro.

24. Características técnicas.

25. Garantía.

26. Declaración CE de conformidad.

8.Ajustes y ensayos

¡Advertencia!:

Antes de cualquier intervención en la herramienta eléctrica, sacar el enchufe de red de la toma de corriente.

Si la máquina ha estado sometida a un uso prolongado o intenso es necesaria su verificación y ajuste para asegurar la correcta calidad de servicio y la seguridad de la máquina.

Para ello se requiere conocimientos, experiencia y herramientas especiales. El servicio técnico oficial de Stayer Iberica S.A. realizará para usted este trabajo de manera rápida, concienzuda y económica.

Ajuste del enclavamiento en posición de reposo inferior

IMÁGENES **B** **I**

Información

Se parte con la máquina en posición de enclavamiento en reposo superior.

Verificación

1. Desbloquear apretando el botón **4**.
2. Mediante **3** bajar el cabezal hasta el tope inferior.
3. Empujar el perno **32**. Si esta bien ajustado el perno debe entrar suavemente hasta enclavar el cabezal. En caso contrario procédase al ajuste de la posición del tope inferior del cabezal.

Ajuste del tope inferior del cabezal

1. Aflojar la tuerca de fijación del tornillo de la zona **31**.
2. Mediante **3** bajar el cabezal hasta el tope inferior.

3. Apretar o aflojar el tornillo Allen de la zona **31** y presentar el perno **32** hasta que comience a penetrar a tope suavemente.
4. Una vez ajustado el tope apretar la tuerca de fijación del tornillo de la zona **31**.
5. Proceda a verificar de nuevo.

Ajuste del ángulo de corte de inglete

IMÁGENES **B** **C** **E** **F** **I** **K**

Verificación

1. Se parte con el cabezal superior de la máquina en posición de reposo con el perno **32** enclavado y el disco en posición de 0º verticales (90º con respecto a la horizontal).
2. Levante la articulación de la zona **13-a** para desenclavar el mando de ajuste de ángulo horizontal.
3. Liberar el mando de ajuste horizontal manteniendo apretado el botón de la zona **13b**.
4. Mediante **13** desplazar el cabezal horizontalmente hasta que el cabezal de la máquina se enclave en la posición de 45º a la izquierda.
5. Preparar el acceso a la superficie del disco levantando el del protector pendular **6** mediante un taco de madera o similar de 9cm x 4cm entre la mesa **15** y las ruedas **55** del protector pendular **6**. Levante también el resguardo anterior **20** hasta que se mantenga sostenido arriba por si mismo.
6. Verificar que el indicador **36** marca exactamente 45º. Si no es así proceda al ajuste.
7. Verificar con un patrón angular que entre el disco de corte **16** y las guías tope **8** ó **49** hay exactamente 45º. Esto lo notará por el contacto perfecto de las caras planas del disco y tope con las caras planas del patrón angular de 45º. No debe haber hueco ni luz entre las caras en contacto. Si no es así proceda al ajuste.

Ajuste

1. Repetir los pasos 0 a 4 del procedimiento de verificación.
2. Aflojar los 4 tornillos **37**. Esto permitirá mover el cabezal hasta 2º para habilitar calibración.
3. Manipular y empujar del mando **13** para desplazar el cabezal horizontalmente hasta que el indicador **36** se enclave en la posición de 45º a la izquierda.
4. Aplicar el patrón angular de 45º según la indicación **6** del proceso de verificación.
5. Mover el cabezal hasta que el patrón angular de 45º ajuste perfectamente sus dos planos de contacto con los topes y disco según indicación **6**.
6. Apretar los 4 tornillos **37** para fijar la calibración.
7. Si es necesario ajustar el indicador **36** aflojando su tornillo, y moviendo su flecha hasta marcar exactamente 45º. Fije el ajuste apretando el tornillo.

Ajuste del ángulo de corte recto a 0º (90º respecto a la horizontal)

IMÁGENES **B** **C** **D** **E** **I** **J** **K**

Verificación en la mesa inferior

1. Se parte con el cabezal superior de la máquina en posición de reposo con el perno **32** enclavado y el disco en posición de 0º verticales (90º con respecto a la horizontal).
2. Asegurar que la máquina está nivelada aplicando un nivel de burbuja en la mesa **15.**
3. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando **28**.
4. Asegúrese de posicionar el cabezal hasta que el indicador **36** marque el tope de 0º indicado en el goniómetro **35** y enclave el eje con el perno **47**.
5. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando **28**.
6. Verificar con un patrón angular que entre el disco de corte **16** y la mesa inferior **15** hay exactamente 90º. Esto lo notará por el contacto perfecto de las caras planas del disco y tope con las caras planas del patrón angular de 90º. Para evitar lecturas incorrectas por apoyar en los dientes del disco y en la cubierta de plástico de ranura de corte use una pletina rectificada como alzador. Si la máquina está bien calibrada no debe haber hueco ni luz entre las caras en contacto. Si no es así proceda al ajuste.

Verificación en la mesa superior

1. Se parte de la situación de máquina con el corte recto ajustado para la mesa inferior **15**. Ejecute los pasos 1-6 del procedimiento de Verificación de mesa inferior.
2. Asegurándose especialmente de que la máquina está nivelada midiendo en su mesa inferior **15** aplique un nivel de burbuja a la mesa superior **38** y verifique que está a nivel. Si no es así proceda al ajuste.

Ajuste en la mesa inferior

1. Ejecute los pasos 1-6 del procedimiento de Verificación de mesa inferior.
2. Intervenga en el conjunto tornillo – tuerca de la

zona **30** aflojando primero la tuerca e interviniendo después en el tornillo Allen hasta obtener exactamente 90º entre el disco de corte **16** y la mesa inferior **15**. Si la máquina está bien calibrada no debe haber hueco ni luz entre las caras en contacto. Una vez hecha la calibración fije el ajuste apretando la tuerca de retención de la zona **30**.

Ajuste en la mesa superior

1. Se parte de la situación de máquina con el corte recto ajustado para la mesa inferior **15**. Asegúrese ejecutando los pasos 1-6 del procedimiento de Verificación de mesa inferior.
2. Aplique transversalmente un nivel de burbuja en la mesa superior **38**. Intervenga en las dos palomillas de soporte **40** de la mesa superior para corregir la inclinación de la mesa superior hasta que el nivel de burbuja indique planitud exacta. Apriete las palomillas de los soportes.

Ajuste del ángulo de corte inclinado

IMÁGENES **B** **C** **D** **E** **I** **J** **K**

Verificación

1. Se parte con el cabezal superior de la máquina en posición de reposo con el perno **32** enclavado y el disco en posición de 0º verticales (90º con respecto a la horizontal).
2. Liberar el ajuste vertical del cabezal aflojando el mando **28**.
3. Desplace hacía fuera la guía tope **49** aflojando sus dos tornillos para posibilitar la bajada del cabezal hasta 45º.
4. Asegúrese de posicionar el cabezal hasta que el indicador **36** marque el tope de 45º indicado en el goniómetro **35** y enclave el eje con el perno **47**.
5. Bloquear el ajuste vertical del cabezal apretando el mando **28**.
6. Verificar con un patrón angular que entre el disco de corte **16** y la mesa inferior **15** hay exactamente 45º. Esto lo notará por el contacto perfecto de las caras planas del disco y tope con las caras planas del patrón angular de 45º. Para evitar lecturas incorrectas por apoyar en los dientes del disco y en la cubierta de plástico de ranura de corte use una pletina rectificada como alzador. Si la máquina está bien calibrada no debe haber hueco ni luz entre las caras en contacto. Si no es así proceda al ajuste.

Ajuste

1. Asegúrese de que la máquina tiene perfectamente calibrado el corte recto en mesa inferior.
2. Realice los pasos 1-6 del procedimiento de verificación.
3. Intervenga en el conjunto tornillo – tuerca de la zona **27** aflojando primero la tuerca e interviniendo después en el tornillo Allen hasta obtener exactamente 45º entre el disco de corte **16** y la mesa inferior **15**. Alternativamente puede calibrar aplicando un patrón de 135º al otro lado del disco. Si la máquina está bien calibrada no debe haber hueco ni luz entre las caras en contacto entre el patrón y la máquina. Una vez hecha la calibración fije el ajuste apretando la tuerca de retención de la zona **27**.
4. Los 4 tornillos **34** situados sobre la guía **41** permiten ajuste fino del ángulo de inclinación en relación con la abertura de entrada de disco de la mesa inferior **15**. Vienen completamente ajustados de fábrica no siendo necesario usualmente actuar sobre ellos.
5. Si es necesario ajuste el indicador **36** de ángulo vertical del goniómetro **35** aflojando su tornillo y moviendo el indicador de manera que indique exactamente 0º. Reapriete el tornillo para finalizar el ajuste.

Ajuste de la quilla de la mesa de corte superior

IMÁGENES **B** **C** **D** **E** **I** **K**

Verificación

1. Asegúrese de que la máquina está en posición de reposo horizontal bajando el cabezal y enclavándolo mediante la inserción del pomo **32** en su agujero de retención.
2. Aflojar las palomillas de ajuste **40** de altura de la mesa superior **38**.
3. Bajar a tope la mesa superior **38**.
4. Aflojar y retirar los dos tornillos de fijación del resguardo móvil **42** y retirar el resguardo móvil **42**.
5. Verificar el alineamiento de la quilla **39** con el disco **16**. Mirando frontalmente desde la altura de la mesa **38** el disco debe cubrir visualmente la quilla. Si esto no es así no use el equipo y envíelo inmediatamente al servicio técnico.
6. Verificar el ajuste de la quilla separadora de seguridad **39**. La distancia entre el interior de la quilla **39** y el exterior de los dientes del disco debe estar en cualquier punto visible entre 3mm y 5mm. Si las mediciones no están dentro del rango de la figura procédase al ajuste.

Ajuste

1. Realice los pasos 1-5 del procedimiento de verificación.
2. Apretar el pomo **48** de retención de las guías telescópicas **41** para asegurar que no se mueva el cabezal al apretar tornillos de ajuste.
3. Proceder al ajuste interviniendo en los dos tornillos **47** de manera que la distancia entre el interior de la quilla **39** y el exterior de los dientes del disco debe estar en cualquier punto visible entre 3mm y 5mm. Reapriete los tornillos **47** y libere el pomo **48**. Monte la zona superior de la máquina en sentido inverso a los pasos 1-5 del procedimiento de verificación.

9.Cambio de herramienta

¡Atención!

Realizar esta operación con la máquina desenchufada y la hoja inmóvil. Utilizar obligatoriamente guantes de protección.

Retirada del disco de corte

IMÁGENES **B** **C** **E** **I**

1. Asegúrese de que la máquina está en posición de reposo horizontal bajando el cabezal y enclavándolo mediante la inserción del pomo **32** en su agujero de retención.
2. Aflojar y retirar los dos tornillos de fijación del resguardo móvil **42** y retirar el resguardo móvil **42**.
3. Aflojar las 2 palomillas **40** y los 4 tornillos **53** para retirar la mesa superior **38**.
4. Bloquear la brida **17** de apriete del disco **16** mediante la llave de brida (herramienta especial suministrada con el producto). Introduzca las dos puntas de la herramienta en los dos agujeros de la brida **17** y sujete firmemente la llave de brida por su mango para aflojar el tornillo **18** mediante la llave Allen suministrada con el equipo. **Atención**: rosca en sentido anti-horario. Para aflojar debe apretar en el sentido de las agujas del reloj.
5. Extraiga el disco **16** por arriba en la zona habilitada al retirar la mesa superior de corte **38**.

Cambio del disco de corte

IMAGENES **B** **C** **E** **I**

1. Retire el disco de corte según procedimiento indicado más arriba.
2. Limpiar cuidadosamente el serrín y la suciedad de las zonas internas
3. Colocar el nuevo disco acorde con **EN847** de corte de manera que el sentido de la flecha del resguardo inferior estático coincida con la flecha grabada en el disco y con la propia inclinación de los dientes del disco. Introducir el disco por la zona habilitada al retirar la mesa superior de corte **38** asegurando un contacto perfecto con su alojamiento con la transmisión del motor.
4. Colocar la brida **17** y el tornillo Allen **18** asegurando el encaje de perfecto de todo el grupo.
5. Inmovilizar la brida **17** con la llave de brida suministrada con el equipo.
6. Apretar el tornillo **18** en el sentido opuesto a las agujas del reloj mediante la llave Allen suministrada con el equipo.
7. Montar la mesa de corte superior **38** introduciéndola primero a través de la quilla **39** y el disco **16**. Introducir la palomilla **40** en la sujeción de la mesa **38** y presentar los 4 agujeros de la zona **53** de la mesa sobre las 4 ubicaciones de su soporte.
8. Nivelar la mesa y apretar las 2 palomillas de sujeción **40** y apretar los 4 tornillos de fijación de la zona **53** para fijar la mesa.

10.Fijación de trabajo

Siempre que sea posible se fijará la pieza de manera que no intervenga la mano. Durante el corte, sujetar la pieza establemente contra el apoyo. Para empujar la pieza use siempre el empujador normativo **54** incluido en el equipo. Todos los modelos están preparados para el montaje de mordazas verticales y horizontales que permiten fijar de manera segura la pieza de trabajo. Para evitar la deformación de las piezas durante la fijación se aconseja utilizar unos perfiles de madera, fácilmente aplicables a las mandíbulas móviles de las mordazas. Las Mordazas son seguras se extraen fácilmente y dejan la superficie de trabajo totalmente libre.

Para cortar piezas largas en condiciones seguras, es indispensable sujetarlas con soportes adicionales.

11.Límites sobre el tamaño de la pieza de trabajo

Límites de trabajo para todos los modelos incluidos en el presente manual.

¡Información!:

Modelo	SCR315W
90º	120x90 - 325x90 mm
45º	80x90 - 230x90 mm
Inclinado 45º	120x60 - 330x60 mm
Compuesto 45º - 45º	80x60 - 200x60 mm
Mesa	0-54 mm

12.Instrucciones generales de utilización

¡Advertencia!:

1. Si la máquina está en mal estado o carece de piezas, incluyendo los resguardos reglamentarios superiores (puede usar las ilustraciones del presente manual como guía orientativa) **NO** use la máquina. Desconéctela, retírela del puesto de trabajo y envíela inmediatamente a un servicio técnico autorizado.
2. Conocer y cumplir todas las medidas de seguridad antes de arrancar la máquina.

Arranque y parada de la máquina

IMÁGEN **B**

Información:

1. ENCLAVAMIENTO: El equipo dispone del botón **2** de enclavamiento de arranque que permite el funcionamiento del motor sin pulsar continuamente el interruptor **1**.
2. ARRANQUE NO DESEADO: El equipo dispone de un módulo de seguridad que le protege de arranques no esperados. Si mientras la máquina estuviese arrancada cesase el suministro eléctrico al reactivarse este la máquina no arrancará. Para liberar la protección pulsar dos veces el interruptor **2**.
3. FRENADO DE DISCO: El equipo dispone de un sistema de frenado que garantiza la parada del disco en menos de 10 segundos.

¡Advertencias!:

1. Evitar siempre que sea posible usar el enclavamiento del motor **2**.
2. No dejar nunca desatendida la máquina en funcionamiento.
3. Jamás arranque con el disco bloqueado y antes de comenzar el corte siempre esperar a que el disco de corte alcance la velocidad máxima.
4. Antes de parar la máquina el disco debe estar despejado y girando libremente.
5. Examinar previamente la pieza de trabajo. Descartar piezas de trabajo con clavos, tornillos, piezas metálicas o exceso de nudos.

Puesta en marcha con el interruptor manual.

1. Presionar el interruptor **1** para accionar el motor.

Parada de la máquina accionada con el interruptor manual.

1. Dejar de presionar el interruptor **1**.

Puesta en marcha con enclavamiento

1. Levantar el interruptor **2**.

Parada de la máquina accionada con enclavamiento

1. Presionar el interruptor **2**.

Uso con la mesa de corte inferior

¡Advertencia!:

1. Cualquier preparativo se hará obligatoriamente con el cable desconectado.

Preparación de seguridad de la mesa de corte superior para cortes con la mesa inferior.

IMÁGENES **B** **C** **E** **G** **I**

1. Aflojar las dos palomillas **40.**
2. Levantar la mesa superior **38** tirando hacia arriba hasta hacer tope suavemente.
3. Apretar las dos palomillas **40** girándolo en el sentido de las agujas del reloj.

Operación de corte con la mesa de corte inferior

¡Advertencia!

1. Respete los límites de tamaño y material de la pieza a trabajar.
2. Siempre utilice mordazas para sujetar la pieza a trabajar.
3. En trabajos con la mesa de corte inferior nunca enclave el interruptor de alimentación del motor.

La presente máquina eléctrica es capaz de realizar los siguientes tipos de corte en la mesa de corte inferior:

1. Corte en inglete con un rango de -50º a +60º

2. Corte inclinado vertical con un rango de 0º a 45º
3. Combinaciones de los rangos horizontal y vertical (por ejemplo como tronzadora con corte recto a 45º horizontal y 45º vertical).

Uso de los extensores de soporte de pieza

La máquina dispone de dos extensores telescópicos **56** para mejorar el apoyo de piezas grandes en la máquina. Ajuste la separación del extensor desbloqueando sus guías mediante el botón **57**.

Preparación del corte inclinado horizontal en la mesa inferior

IMAGEN C

Para mayor facilidad la mesa de corte inferior **15** dispone ajuste continuo de ángulo de corte y de 11 posiciones predeterminadas por enclavamiento a los siguientes ángulos:

+60º, +45º, +30º, +22,5º, +15º, 0º, -15º, -22,5º, -30º, -45º, -50º

La selección de ángulo se realiza mediante sistema de empuñadura con enclavamiento **13**.

1. Desbloquear la mesa de corte inferior **15** levantando el pomo **13-A**.
2. Desbloquear la empuñadura **13** manteniendo presionado el botón **13-B**.
3. Mover la empuñadura **13** hasta conseguir el ángulo de inglete deseado y soltar el botón **13-B**.
4. Bloquear la mesa **15** hundiendo el pomo **13-A**.

Preparación del corte inclinado vertical en la mesa inferior

IMÁGENES B C D E J K

Para la realización de cortes inclinados verticalmente se dispone de dos inclinaciones a tope calibradas y predeterminadas a 0º y 45º. Para ángulos intermedios use un goniómetro para ajustar.

1. Aflojar la palanca de enclavamiento vertical **28**.
2. Seleccionar el ángulo de corte con la escala integrada **35**.
3. Apretar la palanca de enclavamiento vertical **28**.
4. Verificar que la mesa superior **38** no choca con el tope guía móvil **49**. Si así es desplazar el tope móvil **49** hasta que no estorbe la bajada del cabezal mediante los dos tornillos traseros del tope.

Preparación del tope de corte en la mesa inferior

IMAGEN A

1. Aflojar el tornillo **7**.
2. Introducir el tope de corte **9** en el hueco de inserción roscado **23**.
3. Apretar el tornillo **7** asegurando que se aprieta la barra que tiene el taladro de seguridad para evitar deslizamientos.

Ejecución de la operación de corte en la mesa inferior

IMÁGENES B C D

1. Preparar la pieza a trabajar sujetándola con completa seguridad. Use mordaza y el palo de empuje reglamentario suministrado con el equipo.
2. Si va a realizar un corte radial habilite el desplazamiento horizontal del cabezal liberando las guías telescópicas **41** aflojando primero la palomilla **48**.
2. Arranque la máquina según las instrucciones de arranque de máquina del presente manual
3. Espere unos segundos a que el disco de corte alcance su velocidad máxima.
4. Bajar lentamente el cabezal de operación con ayuda de la empuñadura **3** en un movimiento continuo, lento y sin tirones.
5. Realice el corte ejerciendo presión suave hacia abajo mediante el mango **3**. No fuerce la máquina. Si está realizando un corte radial empiece a realizar el corte empujando desde la zona exterior de la pieza de trabajo con una intensidad suave y adecuada para el material que se haya de cortar.
6. Una vez terminada la operación de corte, volver a levantar el cabezal de operación.
7. Detenga la máquina según las instrucciones de parada de máquina del presente manual.

Uso como sierra circular mediante la mesa de corte superior

¡Advertencia!

Antes de cualquier operación en la mesa de corte superior es obligatorio preparar adecuadamente la máquina.

Preparación de la mesa superior

IMÁGENES **B** **C** **D** **E** **I**

Preparación de la altura de la mesa superior de corte

Información:

La mesa de corte superior se puede regular en una altura de 0 a 54 mm.

¡Advertencia!

La mesa de corte superior debe tener una altura respecto al disco de corte de manera tal que solo sobresalga de la pieza a cortar una altura igual a la del diente de corte.

1. Asegúrese de que la máquina está en posición de reposo horizontal bajando el cabezal y enclavándolo mediante la inserción del pomo **32** en su agujero de retención. Bloquee las guías telescópicas apretando la palomilla de guía **48**.
2. Aflojar las palomillas **40**.
3. Ajustar la altura de la mesa **38** tirando o empujando suavemente de la propia mesa.
4. Garantizar el corte recto exacto (90º) nivelando la mesa con un nivel de burbuja.
5. Apretar las palomillas **40**.

Preparación del ancho de corte en la mesa superior de corte mediante guía

1. Libere el movimiento de la guía paralela **44** bajando su palanca fijadora.
2. Ajustar el ancho de corte moviendo la guía **44** sobre la guía con escala graduada **43**.
3. Fije la guía **44** levantando su palanca fijadora.

Ejecución de la operación de corte en la mesa superior

1. Asegúrese de que la máquina está en posición de reposo horizontal bajando el cabezal y enclavándolo mediante la inserción del pomo **32** en su agujero de retención. Bloquee las guías telescópicas apretando la palomilla de guía **48**.
2. Para cortes longitudinales puede emplear la guía paralela para el apoyo de la pieza.
3. Siempre que sea posible empuje la pieza mediante el palo empujador normativo.
4. Arranque la máquina según las instrucciones de arranque de máquina del presente manual.
5. Espere unos segundos a que el disco de corte alcance su velocidad máxima.
6. Acercar con máximo cuidado la pieza al disco de corte manteniendo las manos alejadas de la trayectoria de corte.
7. Empujar suavemente la pieza con una intensidad adecuada a las características del material.
8. Detenga la máquina según las instrucciones de parada de máquina del presente manual**.**

13.Precauciones y uso de ropas de protección

Esta herramienta eléctrica solo puede ser manejada por personal adulto con la formación e instrucción necesaria, cumpliendo la legislación establecida al respecto y lo establecido en materia de prevención de riesgos laborales para su empresa y su puesto de trabajo. Adicionalmente el operador de la herramienta eléctrica debe haber comprendido, asimilado y cumplir completamente el presente manual.

Esta máquina requiere el uso de los siguientes equipos de protección individual:

1. Casco protector.
2. Equipo de protección facial integral (ojos y cara) contra impactos.
3. Protectores auditivos.
4. Máscara antipolvo.
5. Guantes de protección contra la agresión mecánica.
6. Botas con puntera y plantilla.
7. Ropa de trabajo.
8. Bolsa de herramientas.
9. Cinturón de seguridad (ocasional).

14.Precauciones especiales de seguridad

Descripción de riesgos específicos de la máquina

Para que los riesgos se realicen deben darse alguna de las condiciones de riesgo previas:

1. El operario no dispone de la formación adecuada.
2. La ingleteadora no ha sido instalada adecuadamente.
3. La ingleteadora no ha sido mantenida correctamente.
4. La ingleteadora se ha desarmado y montado incorrectamente.
5. La ingleteadora se ha desarmado y montado faltando piezas.
6. El operario no utiliza la protección indicada.
7. El operario sujeta la pieza con la mano.
8. El operario expone sus manos, cuerpo o ropa a la trayectoria de corte.

Las dos clases principales de riesgo que conlleva el uso de esta máquina son el contacto con el disco de corte y proyecciones de partículas o piezas cortadas.

1. Contacto con el disco de corte

Caso de uso 1.1 Durante el desarrollo de operaciones de corte

Descripción de accidente tipo 1.1.1: La aparición en la madera de un nudo que varíe la resistencia a la penetración provoca una sacudida brusca en la pieza y consecuentemente la posibilidad de que la mano del operario que la sujeta se precipite hacia el disco y entre en contacto con el mismo si permanece accesible.

Descripción de accidente tipo 1.1.2: Se da durante operaciones de corte de testas en piezas de muy corta longitud sujetadas por la mano. Al penetrar el disco en la pieza, ésta puede caer en la ranura de penetración del disco de la mesa de corte y consecuentemente arrastrar la mano que la sujeta, entrando en contacto con el disco si permanece accesible.

Caso de uso 1.2. Contactos fortuitos con el disco girando en vacío en posición de reposo

Descripción de accidente tipo 1.2.1: Se produce trabajando con una máquina manipulada o con resguardos faltantes. En estas condiciones se mantiene enclavado el órgano de accionamiento de manera que el operario mantenga girando el disco en vacío en posición de reposo y con el disco accesible. Al mismo tiempo la mano del operario establece contacto con el disco de corte mientras efectúa operaciones en zonas próximas al disco (ej.: retirar la pieza cortada, situar una nueva pieza sobre la mesa, etc.).

Caso de uso 1.3. Caída brusca del disco por rotura del muelle de sujeción en posición de reposo

Descripción de accidente tipo 1.3: Se produce la pérdida del contrapeso del cabezal móvil que sostiene el disco de corte por rotura uno o los dos muelles de contrapeso o de sus anclajes. Al mismo tiempo el disco permanece girando en vacío. Al mismo tiempo el operario tiene sus manos debajo de la trayectoria de corte. En estas condiciones el disco alcanza las manos del operario que en ese momento está realizando operaciones en esa zona.

2. Proyección de la pieza cortada.

Caso de uso 2.1. Retroceso violento de la pieza con Proyección de está contra el operario. Descripción del accidente tipo 2.1: Este riesgo se manifiesta en operaciones de corte con la mesa superior. Es necesario que la madera contenga clavos o nudos o que la quilla separadora incumpla las condiciones de ajuste o que la máquina esté en estado inservible por haber eliminado la quilla. En estas condiciones la pieza puede saltar disparada violentamente contra el operario.

Caso de uso 2.2. Caída brusca del disco por rotura del muelle de sujeción en posición de reposo.

Descripción de accidente tipo 2.2: Este riesgo se manifiesta en operaciones sobre piezas cortas con topes fijos. Al finalizar el corte e izar el disco, el retal encunado entre tope y disco puede ser arrastrado por éste y proyectado violentamente, e incluso, en el peor de los casos llegar a la rotura del disco.

15.Medidas de prevención de riesgos específicos de la máquina

1. Prevención de contactos con el disco de corte

1.1 Prevención durante el desarrollo de operaciones de corte

1. El operario debe tener obligatoriamente

suficiente formación e instrucción y conocer el presente manual de manera que sea capaz de saber si una máquina y su entorno de trabajo son sospechosos de no dar un servicio perfecto. En tales circunstancias no utilizar la máquina.

2. Revise la carencia de resguardos, palo empujador normativo o cualquier otro componente de la máquina. Nunca se usará una máquina que no esté integra, en perfecto estado y correctamente instalada. Si la máquina está manipulada, carente de piezas o presenta mal estado se desconectará, se apartará del puesto de trabajo, no se usará y se enviará al servicio técnico.
3. Nunca se pondrán las manos o cualquier parte del cuerpo o ropa encima o debajo de la zona de corte del disco o en la trayectoria de corte del disco.
4. La sujeción de la pieza a cortar a la mesa de apoyo no se realizará manualmente, sino con la ayuda de empujadores reglamentarios, cuneros y prensores adecuados que garanticen en cualquier circunstancia (aparición de nudos, etc.) una sólida fijación a la mesa de apoyo de la pieza de cortar. Con la puesta en práctica de esta medida preventiva queda prácticamente anulado el riesgo de contacto con el disco durante el desarrollo de la operación, al permitir a las manos permanecer alejadas de la zona de peligro.
5. Siempre se desconectará la máquina al abandonarla.
6. Para el corte de piezas de más de 1,5 m. se requerirá la presencia de uno o más ayudantes.

1.2 Prevención de contactos fortuitos con el disco girando en vacío en posición de reposo

1. Independientemente de que el disco permanezca protegido en reposo por los resguardos de seguridad instalados se desaconseja terminantemente el uso del interruptor de enclavamiento a fin de garantizar que el disco no gire en vacío en la posición de reposo del mismo.

1.3 Prevención de caída brusca del disco por rotura del muelle

1. La máquina estará siempre perfecto estado mediante mantenimiento regular.
2. Cada jornada examine visualmente la zona y la máquina y pruebe rutinariamente todos los movimientos con la máquina desconectada.
3. Revise cada jornada y haga revisar periódicamente por personal cualificado los muelles y sus asientos.
4. Asegurarse de que el cabezal sube perfectamente a su posición superior por la acción única de los muelles.
5. Revise cada jornada y haga revisar periódicamente por personal cualificado el sistema de bloqueo superior subiendo a tope el cabezal y comprobando el bloqueo automático y el desbloqueo mediante el mando **4**.
6. Jamás exponga las manos o cualquier parte del cuerpo a la trayectoria de corte.
7. Nunca permita que el cabezal que soporta el disco quede en una posición indeterminada salvo que el operario sujete obligatoriamente el la empuñadura de mando **3**.
8. Para cualquier pausa entre cortes durante el trabajo, por breve que sea, siempre use el bloqueo automático del cabezal en la posición superior subiendo el cabezal al tope superior.
9. Siempre que la máquina quede en reposo déjela bloqueada en la posición de reposo inferior posicionando el cabezal a 90º verticales y protector estático **49** y enclavando finalmente bajando el cabezal y apretando el botón **32**.

2. Prevención contra proyecciones de la pieza cortada

1. La quilla separadora estará montada en perfecto estado y correctamente ajustada. La pieza no contendrá clavos y el avance se realizará empujando suavemente con el empujador normativo.
2. Para la realización de corte de piezas con tope, éste será abatible o desplazable. El operario, una vez seleccionada la línea de corte y fijada sólidamente la pieza a la mesa, retirará el tope a fin de evitar el encuñamiento de la pieza cortada entre éste y el disco.

16.Extracción de polvo

El equipo viene preparado para la instalación de un equipo (no incluido) de aspiración de partículas generadas en el corte. Existen dos salidas de partículas, una para la mesa superior y otra para la mesa inferior.

El equipo de extracción se acoplará a la tobera de salida de partículas **25**.

17.Protectores; seguridad y ajuste

Equipos de protección mecánica

IMAGEN C

1. Cárter de protección general **21**.
2. Caperuza de protección pendular **6**.
3. Resguardo estático inferior **49**.
4. Resguardo móvil de la mesa superior **42**.

Equipos de protección eléctrica

1. Aislamiento eléctrico de clase I con conexión de las partes metálicas de la máquina al circuito de protección de tierra de la instalación eléctrica reglamentaria.
2. Módulo de protección por corte de suministro eléctrico para evitar arranques fortuitos en una máquina tras la recuperación tras una caída de suministro eléctrico.

18.Instrucciones generales de seguridad

¡ADVERTENCIA!

Cuando se utilicen herramientas eléctricas, se deberían seguir siempre precauciones básicas de seguridad para reducir el riesgo de incendio, choque eléctrico y daños personales incluyendo lo siguiente.

Las instrucciones generales de seguridad están en manual separado incluido en la documentación del equipo.

Lea atentamente estas instrucciones antes de utilizar este producto y guárdelas.

19.Limpieza, mantenimiento y lubricación regulares

Limpieza

Límpiese la máquina empezando con un pincel o brocha para desalojar los restos de serrín y un paño suave. Si se dispone de aire comprimido es recomendable finalizar la limpieza soplando la máquina herramienta con la pistola de aire comprimido.

Mantenimiento

Cada 2.000 horas de uso o cada dos años la herramienta eléctrica debe enviarse al servicio técnico oficial para mantenimiento y revisión completa.

Salvo la operación del cambio de escobillas la máquina no necesita de ningún mantenimiento especial por parte del usuario. Mantenga limpia y haga un uso correcto de la máquina. Verifique regularmente la corrección de los ajustes autorizados a un usuario con formación suficiente. En el caso de cualquier fallo o duda póngase en contacto con nuestro servicio técnico.

Lubricación

La máquina no necesita de ninguna lubricación específica por parte del usuario. La lubricación específica de la herramienta eléctrica se hará en las revisiones periódicas de mantenimiento en el servicio técnico oficial.

20.Servicios de reparación del fabricante o agente comercial

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía - Sector 1, Calle Sierra de Cazorla nº7. CP:28320. Pinto (Madrid) Spain.

21.Lista de partes reemplazables por el usuario

IMÁGENES C E

1. Disco de corte **16**.
2. Resguardo móvil de la mesa superior **42**.
3. Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa inferior **9**.
4. Guías de ajuste de la profundidad de corte en la mesa superior **44**.

22.Herramientas especiales que puedan necesitarse

Las herramientas necesarias son estándar o están incluidas con la dotación de la máquina.

23.Funcionamiento seguro

1. Mantener limpia el área de trabajo.

   Las áreas y bancos desordenados son susceptibles de causar daños.

2. Considerar el entorno del área de trabajo.

   No exponer las herramientas a la lluvia.

   No utilizar las herramientas en lugares húmedos o mojados.

   Mantener el área de trabajo buen iluminada.

   No utilizar herramientas en presencia de líquidos o gases inflamables.

3. Proteger contra el choque eléctrico.

   Evitar contactos corporales con superficies puestas a tierra o masa (por ejemplo, tubos, radiadores, estufas, refrigeradores).

4. Mantener a otras personas alejadas.

   No permitir que personas, especialmente niño, no relacionadas con el trabajo, toquen la herramienta o cables extensibles y mantenerlas alejadas del área de trabajo.

5. Almacenar las herramientas que no se están utilizando.

   Cuando no se estén utilizando, las herramientas debieran almacenarse en un lugar seco y cerrado, fuera del alcance de los niños.

6. No forzar la herramienta.

   Esta trabajará mejor y de modo más seguro a la característica asignada para la cual está destinada.

7. Utilizar la herramienta correcta.

   No forzar una herramienta pequeña para que haga el trabajo que corresponde a una herramienta pesada.

   No utilizar herramientas en propósitos para los cuales no estén destinadas; por ejemplo, no usar sierras circulares para cortar las ramas de los árboles o los troncos.

8. Vestir apropiadamente.

   No utilizar ropa amplia ni objetos de joyería que puedan ser enganchados por las partes en movimiento.

   Se recomienda calzado antideslizante cuando se trabaje en exteriores.

   Utilizar gorros protectores para el pelo largo.

9. Usar equipo de protección.

   Usar gafas de protección.

   Usar caretas o máscaras para evitar el polvo si las operaciones de corte pueden producirlo.

10. Conectar el equipo de extracción de polvo.

    Si se proporcionan dispositivos para la conexión a equipos de extracción de polvo y equipos colectores, asegurar que estén conectados y sean utilizados adecuadamente.

11. No maltratar los cables.

    No tirar nunca del cable para desconectarlo de la base de conexión.

    Mantener el cable alejado del calor, el aceite y los bordes cortantes.

12. Asegurar el trabajo.

    Cuando sea posible, utilizar abrazaderas o un torno de banco para sujetar el trabajo.

    Es más seguro que utilizar la mano.

13. No alargue demasiado su radio de acción.

    Mantener un apoyo firme sobre el suelo y conserve el equilibro en todo momento.

14. Mantener las herramientas con cuidado.

    Mantener las herramientas de corte afiladas y limpias para un funcionamiento mejor y más seguro.

    Seguir las instrucciones para la lubricación y cambio de accesorios.

    Examinar periódicamente los cables extensibles y reemplazarlos si están dañados.

    Mantener las empuñaduras secas, limpias y libres de grasa y aceite.

15. Desconectar las herramientas.

    Cuando no se utilicen, antes de la reparación y cuando se cambien accesorios tales como hojas de sierra, brocas y cuchillas, desconectar las herramientas de la alimentación.

16. Retirar llaves de ajuste y llaves inglesas.

    Acostumbrarse a comprobar que las llaves de ajuste e inglesas sean retiradas de la herramienta antes de ponerla en funcionamiento.

17. Evitar un arranque inintencionado.

    Asegurar que el interruptor está en la posición “abierto” cuando se enchufe la herramienta.

18. Utilizar cables extensibles para exteriores.

    Cuando la herramienta se utilice en el exterior, utilizar solamente cables extensibles destinados a usarse en exteriores, que estén marcados para tal fin.

19. Estar alerta.

    Mirar lo que se hace, utilizar el sentido común y no trabajar con la herramienta cuando se esté cansado.

20. Comprobar las partes dañadas.

    Antes de volver a usar una herramienta, ésta debiera comprobarse cuidadosamente para determinar que va a funcionar apropiadamente y que será apta para la función a la que esté destinada.

Examinar la alineación y fijación de las partes móviles, la rotura de las partes, el montaje y otras condiciones que puedan afectar a su funcionamiento.

Una protección u otra parte que esté dañada debería ser reparada apropiadamente o sustituida por un servicio técnico autorizado, a menos que se indique otra cosa en el manual de instrucciones.

Hacer sustituir los interruptores defectuosos por un servicio técnico autorizado.

No utilizar la herramienta si el interruptor no enciende y apaga.

21. Advertencia.

    El uso de cualquier accesorio o complemento distinto del recomendado en este manual de instrucciones puede producir riesgo de daños personales.

22. Hacer reparar la herramienta por personal cualificado.

    Esta herramienta eléctrica cumple con los requisitos de seguridad apropiados. Las reparaciones solamente debieran llevarse a cabo por personal cualificado utilizando repuestos originales, de otro modo se podría producir un riesgo considerable para el usuario.

24.Características técnicas

Modelo	Número de artículo	Pot. Absorbida	rpm vacío	Peso	Clase protección	Ruido K=3dB	
						L_{pA}	L_{wA}
SCR315W	SCR315W	1.600W	3.000/min	35 kg	I	89	96

Estos datos son válidos para tensiones nominales de [U] 230/240V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Los valores pueden variar si la tensión fuese inferior, y en las ejecuciones específicas para ciertos países. Preste atención al nº de artículo en la placa de características de su aparato, ya que las denominaciones comerciales de algunos aparatos pueden variar.

Medidas que deberán cumplir las hojas de sierra EN 847:
Diámetro de la hoja de sierra: 315 mm
Grosor del disco base: 2,5 mm
Diámetro del taladro: 20mm

Información sobre ruidos y vibraciones
Los niveles acústicos del aparato, determinado con un filtro A, asciende a: Ver tabla

¡Colocarse un protector de oídos!
La vibración típica en la mano / brazo es inferior a 2,5 m/s^2

25.Garantía

Tarjeta de Garantía

Entre los documentos que forman parte de la herramienta eléctrica encontrará la tarjeta de garantía. Deberá rellenar completamente la tarjeta de garantía aplicando a esta copia del ticket de compra o factura y entregarla a su revendedor a cambio del correspondiente acuse de recibo.

¡Nota!: Si faltara esta tarjeta pídasela de inmediato a su revendedor.

Condiciones de garantía

Como equipo profesional se establece el período de garantía en un año desde la fecha de compra.

La garantía cesa de inmediato si el departamento de Atención al Cliente de las oficinas Centrales no dispone de la tarjeta de garantía en el plazo de un mes a partir de la fecha de compra.

La garantía cesa asimismo cuando la máquina haya sido usada de forma impropia o empleando accesorios no adecuados para los usos previstos por el fabricante.

La garantía se limita únicamente a los defectos de fabricación o de mecanizado y cesa cuando las piezas hayan sido desmontadas, manipuladas o reparadas fuera de la fábrica.

STAYER se compromete únicamente a reparar o reemplazar gratuitamente el producto, o las partes de éste, que resulten defectuosos, después de un examen, a exclusivo juicio de sus técnicos.

Todos los gastos de transporte y de desmontaje se considerarán a cargo del comprador.

Para facilitar el trabajo de los técnicos, se ruega adjuntar una descripción de los defectos que el cliente haya notado en la herramienta durante su empleo.

26.Declaración CE de Conformidad

El que suscribe: STAYER IBERICA, S.A.

Con dirección:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFICA
Que la máquina:
Tipo:
MÁQUINAS COMBINADAS
INGLETEADORAS Y
DE SIERRA DE BANCO

Modelo:
SCR315W

Satisface todos los requisitos esenciales de seguridad y salud correspondientes.

Legislación mayor aplicada:

- DIRECTIVAS EUROPEAS:

2006/42/CE, 2004/108/CE

- NORMATIVA ARMONIZADA:

UNE EN 61029-1:2010, UNE EN 61029-2-11:2010

Fdo.: Ramiro de la Fuente
Director General

1.Uso previsto della macchina

Quest'attrezzatura elettrica è stata progettata unicamente ed esclusivamente per:

1. Lavorare in maniera stazionaria su una superficie piatta e stabile.
2. Lavorare su pezzi di legno duri e morbidi.
3. Lavorare su tavolati di agglomerato.
4. Lavorare su tavolati di fibre.
5. Lavorare su pezzi di tubo di PVC.
6. Realizzare tagli rettilinei per la lunghezza e la larghezza del pezzo da lavorare.
7. Realizzare tagli ad unghiatura tra –50º y 60º.
8. Realizzare tagli a unghiatura verticale tra 90º y 45º.

Consultare I limiti delle dimensioni del pezzo nella sezione 11 corrispondente.

2. Disimballaggio e assemblaggio

Disimballaggio

1. Aprire la scatola tagliando il sigillo
2. Ritirare la parte superiore del cartone.
3. Estrarre la macchina dalla scatola dal suo centro di gravità, sostenendo fermamente la testata operatrice e il corpo del motore, utilizzando entrambe le mani per equilibrare il peso. Sono necessarie due persone per estrarre la macchina dalla scatola.
4. Estrarre la scatola degli accessori.
5. Estrarre la documentazione.
6. Conservare permanentemente la scatola di cartone, le sue chiusure, la scatola degli accessori e la documentazione in un ambiente sicuro, inventariato, di accesso facile e conosciuto dall'operatore della macchina.

Imballaggio

IMMAGINI **B** **C** **D** **M**

Operazione 1: Assicurare, piegare e fissare la testata operatrice, per questo:

1. Muovere leggermente la testata fino a collocarla a 5 cm approssimativamente dalla chiusura anteriore delle guide secondo la foto. Per questo inserisca la farfalletta di fissaggio **48** per muovere la testata. Prema **48** per bloccare la testata.
2. Agire sul controllo **13** per collocare l'insieme della testata – tavolo inferiore in posizione di riposo a + 45º orizzontali. Proceda sollevando **13-A** per liberare l'insieme testata-tavolo sbloccando il giro premendo **13-A**. Una volta posizionata la macchina la fissi abbassando il comando **13-A**
3. Abbassare la testata superiore della macchina per collocarla in posizione di riposo abbassando il manico 3 e sbloccando la discesa mediante 4. Una volta abbassata sblocchi la testata con il pernio **32**.
4. Smonti il protettore superiore **42** smontando le sue due viti.
5. Abbassi il tavolo superiore **43** agendo sulle due farfallette di fissaggio **40**.

Operazione 2: Assemblare la macchina

1. Localizzare la scatola di cartone e le sue chiusure
2. Localizzare la documentazione e gli accessori.
3. Sostenere fermamente la macchina dalla testata operatrice e il corpo del motore. Sono necessarie due persone per realizzare l'operazione.
4. Depositare la macchina sulle 4 cavità circolari della base della scatola secondo la fotografia “M”
5. Depositare la documentazione sul tavolo superiore.
6. Depositare gli accessori della macchina nella loro scatola di cartone.
7. Collocare I fermi di cartone superiori.
8. Chiudere la scatola sigillandola.

3. Collocazione o fissaggio dello strumento in una posizione stabile.

1. Obbligatoriamente il posto di lavoro nel quale si colloca la macchina deve essere sicuro.
2. Appoggi la macchina in una posizione stabile su una superficie piatta.
3. La base della troncatrice è provvista da quattro orifizi **11** per fissare solidamente la macchina alla superficie di lavoro. Si raccomanda di avere cura di fissare la macchina alla superficie mediante le corrispondenti viti e dadi.

4. Connessione all'alimentazione, cavi, fusibili, tipi di base per la spina e requisiti per la presa di terra.

1. La macchina sarà connessa ad un'alimentazione elettrica regolamentare con presa di terra. La macchina si connetterà obbligatoriamente all'interruttore differenziale regolamentare con attuazione per corrente di fuga massima di 30mA e massima di 50ms di attuazione e interruttore magnetotermico regolamentare dedicato di 10 ampere.
2. La macchina non è provvista di fusibili.
3. La macchina ha Il suo sistema di cavi interni ed esterni completamente terminato e per ciò non necessita nessun sistema di istallazione di cavi.
4. La spina della macchina è del tipo Schuka ibrido CEE7/7 secondo IEC/TR 60083.
5. I requisiti della presa di terra sono quelli dell'istallazione elettrica regolamentare alla quale viene connessa la macchina.

5. Descrizione illustrata delle funzioni.

1. Tasto acceso/spento
2. Tasto di fissaggio per funzionamento continuo.
3. Impugnatura della macchina.
4. Grilletto per smuovere dalla posizione superiore della testata.
5. Motore della macchina.
6. Protezione pendolare del tavolo di taglio inferiore.
7. Fissaggio del sistema di regolazione della lunghezza fissa del taglio.
8. Limite della guida.
9. Sistema di regolazione della lunghezza fissa del taglio per limite.
10. Base della macchina
11. Fori per il fissaggio della ganascia.
12. Piede di gomma.
13. Comando per la regolazione dell'angolo orizzontale.
14. Scala orizzontale dell'angolo di taglio bloccabile.
15. Tavolo di taglio inferiore.
16. Disco di taglio.
17. Flangia di fissaggio del disco di taglio.
18. Vite di fissaggio del disco di taglio.
19. Rondella di fissaggio del disco di taglio.
20. Protezione posteriore del tavolo di taglio inferiore.
21. Carter della macchina
22. Fori di fissaggio della maniglia di trasporto.
23. Vano di fissaggio del sistema di regolazione della lunghezza fissa del taglio.
24. Asse trasversale..
25. Ugello di uscita di particelle.
26. Vite di regolazione dell'apertura massima della testata.
27. Vite di regolazione dell'inclinazione verticale massima della testata (45º).
28. Vite di fissaggio della testata riguardo all'asse longitudinale. .
29. Asse longitudinale.
30. Vite di regolazione della perpendicolarità della testata (90º)
31. Vite di regolazione della posizione di riposo della testata.
32. Pomo di fissaggio della testata in posizione di riposo orizzontale.
33. Indicatore verticale dell'angolo.
34. Viti di regolazione di fine della perpendicolarità del taglio.
35. Scala di angoli verticali.
36. Indicatore di angolo orizzontale.
37. Viti di regolazione della scala orizzontale.
38. Tavolo di taglio superiore.
39. Chiglia del tavolo superiore.
40. Farfallette delle viti di sostegno del tavolo superiore.
41. Guide telescopiche del disco di taglio.
42. Protezione scorrevole del tavolo superiore.
43. Guida frontale del tavolo superiore.
44. Limite di regolazione della profondità di taglio della protezione del tavolo superiore.
45. Viti di regolazione della chiglia del tavolo superiore.
46. Farfallette di regolazione dell'altezza del tavolo superiore.
47. Pernio di inchiodamento di indicazione verticale del disco.
48. Farfalletta di inchiodamento della guida telescoopica.
49. Limite scorrevole per tagli inclinati.
50. Borsa autonoma per la raccolta della segatura.
51. Dado per la regolazione della stabilità del tavolo inferiore.
52. Vano per il fissaggio sicuro della macchina.
53. Viti di sostegno del tavolo superiore.
54. Palo di spinta in conformità con la normativa.
55. Ruote di trasferimento della protezione pendolare.
56. Estensione di appoggio del pezzo di lavoro.
57. Tasto di inchiodamento dell'estensore di appoggio del pezzo di lavoro.
58. Ganascia di sostegno del pezzo.

6. Limitazioni sulle condizioni ambientali.

Il grado di IP di questa attrezzatura elettrica è 20. Questa macchina è protetta contro l'accesso a parti pericolose con un dito e contro I corpi solidi estranei di 12,5 mm di diametro e maggiori. Questa macchina elettrica non è provvista di nessun tipo di protezione contro la penetrazione dell'acqua e per questo è proibita la sua utilizzazione in condizioni ambientali esterne o interne con rischio di precipitazione.

7. Lista dei contenuti.

1. Uso previsto della macchina
2. Disimballaggio e assemblaggio.
3. Posizionamento o fissaggio dell'attrezzatura in una posizione stabile.
4. Connessione all'alimentazione, sistema dei cavi, fusibili, tipo di base per la spina e requisiti per la presa di terra.
5. Descrizione illustrata delle funzioni.
6. Limitazioni sulle condizioni ambientali.
7. Lista dei contenuti.
8. Regolazioni e prove.
9. Cambio degli strumenti.
10. Fissaggio del lavoro.
11. Limiti sulle dimensioni del pezzo di lavoro.
12. Istruzioni di uso generali.
13. Precauzioni e utilizzazione di indumenti di protezione.
14. Precauzioni speciali di sicurezza.
15. Misure di prevenzione dei rischi specifici della macchina.
16. Estrazione della segatura.
17. Protettori: sicurezza e regolazione.
18. Istruzioni generali di sicurezza
19. Pulizia, manutenzione e rubricazione generali.
20. Servizi di riparazione del fabbricante o agente commerciale.
21. Lista delle parti sostituibili da parte dell'utente.
22. Attrezzi speciali che si possano necessitare.
23. Funzionamento sicuro.
24. Specificazioni tecniche.
25 Garanzia
26. Dichiarazione EC di conformità.

8. Regolazioni e prove.

¡Avvertenza!

Prima di qualsiasi intervento nella macchina elettrica, staccare la spina..
Se la macchina è stata sottomessa ad un uso prolungato o intenso è necessaria la sua verifica e regolazione per assicurare la corretta qualità del servizio e la sicurezza della macchina..

Per questo si richiedono delle conoscenze, esperienza e degli arnesi speciali. Il servizio tecnico ufficiale di Stayer Iberica S.A. realizzerà per lei questo lavoro in modo veloce, a coscienza ed economico.

Regolazione dell'inchiodamento in posizione di riposo inferiore

IMMAGINE B I

Informazione

Si parte con la macchina in posizione di inchiodamento in riposo superiore

Verifica

1. Sbloccare premendo il tasto **4**.
2. Mediante **3** scendere la testata fino al limite inferiore.
3. Spingere il pernio **32**. Se è ben regolato il pernio deve entrare facilmente fino a bloccare la testata. In caso contrario si proceda alla regolazione della posizione del limite inferiore della testata.

Regolazione del limite inferiore della testata.

1. Allentare il dado di fissaggio alla vite della zona **31**.
2. Mediante **3** scendere la testata fino al limite inferiore.
3. Spingere o allentare il dado Allen della zona 31 e presentare il pernio **32** fino a che cominci a penetrare facilmente.
4. Una volta regolato il fermo stringere il dado di fissaggio della vite della zona **31**.
5. Si proceda nuovamente alla sua verifica.

Regolazione dell'angolo a unghiatura.

IMMAGINI B C E F I K

Verifica

1. Si parte con la testata superiore della macchina in posizione di riposo con il pernio **32** fissato e il disco in posizione di 0º verticali (90º nei confronti dell'orizzontale).
2. Alzi l'articolazione della zona **13-a** per sbloccare il comando di regolazione dell'angolo orizzontale.
3. Liberare il comando di regolazione orizzontale premendo il tasto della zona 13b.
4. Mediante **13** scorrere le testata orizzontalmente fino a che la testata della macchina sia fissata nella posizione di 45º alla sinistra.

5. Prepari l'accesso alla superficie del disco elevando il protettore pendolare **6** mediante un tassello di legno o simile di 9 x 4cm tra il tavolo **15** e le ruote **55** del protettore pendolare **6**. Alzi anche la protezione anteriore **20** fino a che si mantenga sostenuta in alto in modo autonomo.
6. Verificare che l'indicatore 36 marchi esattamente 45º. Se non fosse così proceda alla sua regolazione.
7. Verificare con un calibro angolare che tra il disco di taglio **16** e le guide limite **8** e **49** esiste unicamente 45º. Questo sarà percepito dal contatto perfetto dei lati piatti del disco e limiti con I lati piatti del calibro angolare di 45º. Non deve esistere nessun vano ne luce tra I lati in contatto. Se non è così, proceda alla loro regolazione.

Regolazione

1. Ripetere I passi 0 a 4 del procedimento di verifica.
2. Allentare le 4 viti **37**. Questo permetterà di muovere la testata fino a 2º per abilitare il calibrato.
3. Manipolare e spingere il comando **13** per scorrere la testata orizzontalmente fino a che l'indicatore 36 si fissi nella posizione di 45º alla sinistra.
4. Applicare il misuratore angolare di 45º secondo l'indicazione **6** del procedimento di verifica.
5. Muovere la testata fino a che il misuratore angolare di 45º regoli perfettamente I suoi due piani di contatto con I limiti e il disco secondo l'indicazione **6.**
6. Stringere I 4 dadi **37** per fissare il calibrato.
7. Se fosse necessario regolare l'indicatore 36 allentando la sua vite, e muovendo la sua freccia fino a marcare esattamente 45º. Fissi la regolazione stringendo la vite.

Regolazione dell'angolo di taglio retto a 0º (90º rispetto all'orizzontale)

IMMAGINI **B** **C** **D** **E** **I** **J** **K**

Verifica del tavolo inferiore.

1. Si parte con la testata superiore della macchina in posizione di riposo con il pernio **32** fissato e il disco in posizione di 0º verticali (90º nei confronti dell'orizzontale).
2. Si assicuri che la macchina sia livellata applicando un livello nel tavolo **15**.
3. Liberare la regolazione verticale della testata allentando il comando **28**.
4. Si assicuri di collocare la testata fino a che l'indicatore **36** marchi il limite di 0º indicato nel goniometro **35** e fissi l'asse con il pernio **47**.
5. Blocchi la regolazione verticale della testata stringendo il comando **28**.
6. Verificare con un misuratore angolare che tra il disco di taglio **16** e il tavolo inferiore **15** ci sono esattamente 90º. Questo lo noterà per il contatto perfetto dei lati piatti del disco e i limiti con i lati piatti del misuratore angolare di 90º. Per evitare delle letture incorrette da appoggiare nei denti del disco e nella coperta di plastica della fessura di tagli utilizzi una staffa rettificata come elevatore. Se la macchina è ben calibrata non deve esistere nessun vano né luce tra i lati in contatto. Se non è così si proceda alla sua regolazione.

Verifica del tavolo superiore

1. Si parte dalla situazione della macchina con il taglio retto regolato per il tavolo inferiore **15**. Esegua I passi 1-6 del procedimento di Verifica del tavolo inferiore.
2. Assicurandosi specialmente che la macchina sia livellata misurando nel suo tavolo inferiore **15** applichi un livello al tavolo superiore **30** e verifichi che è livellato. Se non fosse così proceda alla sua regolazione.

Regolazione del tavolo inferiore.

1. Esegua I passi 1-6 del procedimento di Verifica del tavolo inferiore.
2. Intervenga nell'insieme dado-vite della zona **30** allentando prima il dado e intervenendo poi nella vite allen fino ad ottenere esattamente 90º tra il disco di taglio **16** e il tavolo inferiore **15.** Se la macchina è ben calibrata non ci deve essere nessun vano né luce tra i lati in contatto. Una volta realizzato il calibrato fissi la regolazione stringendo il dado di ritegno della zona **30**.

Regolazione del tavolo superiore.

1. Si parte dalla situazione della macchina con il taglio retto regolato per il tavolo inferiore 15. Si assicuri eseguendo I passi 1-6 del procedimento di verifica del tavolo inferiore.
2. Applicare trasversalmente un livello nel tavolo superiore 38. Intervenga nelle due farfallette di sostegno 40 del tavolo superiore per correggere l'inclinazione del tavolo superiore fino a che il livello indichi uno stato piatto esatto. Stringa le farfallette dei sostegni.

Regolazione dell'angolo di taglio inclinato

IMMAGINI B C D E I J K

Verifica

1. Si parte con la testata superiore della macchina in posizione di riposo con il pernio **32** fisso e il disco in posizione di 0º verticali (90º rispetto all'orizzontale)
2. Liberare la regolazione verticale della testata allentando il comando **28**.
3. Scorrere verso l'esterno la guida limite **49** allentando le sue due viti per rendere possibile la discesa della testata fino a 45º.
4. Si assicuri di collocare la testata fino a che l'indicatore **36** marchi il limite di 45º indicato nel goniometro 35 e fissi l'asse con il pernio **47**.
5. Bloccare la regolazione verticale della testata premendo il comando **28.**
6. Verificare con un misuratore angolare che tra il disco di taglio **16** e il tavolo inferiore **15** ci sono esattamente 45º. Questo potrà essere percepito per il contatto perfetto delle superfici piatte del disco e il limite con le due superfici piatte del modello angolare di 45º. Per evitare letture incorrette per appoggiare nei denti del disco e nel tetto di plastica della scanalatura di taglio utilizzi una staffa rettificata come elevatore. Se la macchina è ben calibrata non deve esistere nessun vano né luce tra le superfici a contatto. Se non fosse così, si proceda alla sua rettifica.

Regolazione

1. Si assicuri che la macchina abbia perfettamente calibrato il taglio retto nel tavolo inferiore.
2. Realizzi I passaggi 1-6 del procedimento di verifica.
3. Intervenga sull'insieme dado-vite della zona **27** allentando prima il dado e intervenendo poi sulla vite Allen fino ad ottenere esattamente 45º tra il disco di taglio **16** e il tavolo inferiore **15.** Alternativamente può calibrare applicando un modello di 135º all'altro lato del disco. Se la macchina è ben calibrata non ci deve essere nessun vano né luce tra I lati a contatto. Una volta realizzata la calibrazione fissi la regolazione stringendo il dado di ritenzione della zona **27**.
4. Le 4 viti **34** collocate sulla guida **41** permettono la regolazione fine dell'angolo di inclinazione in relazione con l'apertura di entrata del disco del tavolo inferiore **15**. Vengono completamente regolati dalla fabbrica non essendo necessario normalmente intervenire su di loro.
5. Se è necessario regoli l'indicatore **36** di angolo verticale del goniometro **35** allentando la sua vite e muovendo l'indicatore in modo che indichi esattamente 0º. Stringa nuovamente la vite per finalizzare la regolazione.

Regolazione della chiglia del tavolo di taglio superiore.

IMMAGINI B C D E I K

Verifica

1. Si assicuri che la macchina si trova in posizione di riposo orizzontale abbassando la testata e fissandola mediante l'inserzione del pomo **32** nel suo vano di ritenzione.
2. Allentare le farfallette di regolazione **40** dell'altezza del tavolo superiore.
3. Abbassare il limite il tavolo inferiore.
4. Allentare e ritirare le due viti di fissaggio della protezione scorrevole **42** e ritirare la protezione scorrevole **42**.
5. Verificare l'allineamento della chiglia **39** con il disco **16**. Guardando frontalmente dall'altezza del tavolo **38** il disco deve coprire visualmente la chiglia. Se questo non fosse così non utilizzi l'attrezzatura e la invii immediatamente al servizio técnico.
6. Verificare la regolazione della chiglia separatrice di sicurezza **39.** La distanza tra l'interno della chiglia **39** e l'esterno dei denti del disco deve essere visibile in qualsiasi punto tra 3 e 5 mm. Se le misure non entrano dentro il rango della figura si proceda alla loro regolazione.

Regolazione

1. Realizzi I passi 1-5 del procedimento di verifica.
2. Stringere il pomo 46 di ritenzione delle guide telescopiche 41 per assicurare che non si muove la testata quando si stringono le viti di regolazione.
3. Procedere alla regolazione intervenendo nelle due viti 47 in modo che la distanza tra l'interno della chiglia 39 e l'esterno dei denti del disco deve essere in qualsiasi punto visibile tra 3mm e 5mm. Stringa nuovamente le viti 47 e liberi il pomo 46. Monti la zona superiore della macchina in senso inverso ai passi 1-5 del procedimento di verifica.

9. Cambio delle attrezzature

Attenzione!

Realizzare questa operazione con la macchina staccata dalla rete elettrica e la lamina ferma. Utilizzare obbligatoriamente dei guanti di protezione.

Ritirata del disco di taglio

IMMAGINI B C E I

1. Si assicuri che la macchina si trova in posizione di riposo orizzontale scendendo la testata e fissandola mediante l'inserzione del pomo **32** nel suo vano di ritenzione.
2. Allentare e ritirare le viti di fissaggio della protezione scorrevole **42** e ritirare la protezione scorrevole **42**.
3. Allentare le 2 farfallette 40 e le due viti **53** per ritirare il tavolo superiore **38**.
4. Bloccare la staffa **17** di stringimento del disco **16** mediante la chiave di staffa (utensile speciale provvisto con il prodotto). Introduca le due punte dell'utensile nei due buchi della staffa **17** e sostenga fermamente la chiave di staffa dal suo manico per allentare la vite **18** mediante la chiave Allen provvista con la macchina. **Attenzione**: filettatura in senso antiorario. Per allentare deve stringere nel senso delle lancette dell'orologio.
5. Estragga il disco **16** dall'alto nella zona abilitata ritirando il tavolo superiore di taglio **38**.

Cambio del disco di taglio

IMMAGINE B C E I

1. Ritiri il disco di taglio secondo il procedimento sopra indicato.
2. Pulire con cura la segatura e la sporcizia delle zone interne.
3. Collocare il nuovo disco in conformità con EN847 di taglio in modo che il senso della freccia della protezione inferiore statica coincida con la freccia incisa nel disco e con la propria inclinazione dei denti del disco. Introdurre il disco dalla zona abilitata ritirando il tavolo superiore di taglio **38** assicurando un contatto perfetto con il suo alloggio con la trasmissione del motore.
4. Collocare la staffa **17** e la vite Allen **18** assicurando la coincisione perfetta di tutto il gruppo.
5. Immobilizzare la staffa **17** con la chiave da staffa provvista con la macchina.
6. Stringa la vite **18** in senso opposto alle lancette dell'orologio mediante la chiave Allen provvista con la macchina.
7. Montare il tavolo di taglio superiore **38** introducendolo prima attraverso la chiglia **39** e il disco **16** Introdurre la farfalletta **40** nel sostegno del tavolo **38** e presentare I 4 buchi della zona **53** del tavolo sulle 4 ubicazioni del suo sopporto.
8. Livellare il tavolo e stringere le 2 farfallette di sostegno **40** e stringere le 4 viti di sostengo della zona **53** per fissare il tavolo.

10. Fissaggio del lavoro

Sempre che sia possibile si fisserà il pezzo in modo che non intervenga la mano. Durante il taglio sostenere il pezzo stabilmente contro l'appoggio. Per spingere il pezzo utilizzi sempre lo spingitore normativo **54** incluso con la macchina. Tutti i modelli sono preparati per il montaggio di ganasce verticali e orizzontali che permettono di fissare in modo sicuro il pezzo di lavoro. Per evitare la deformazione dei pezzi durante il fissaggio si consiglia di utilizzare dei profili di legno, facilmente applicabili alle mandibole scorrevoli delle ganasce. Le ganasce sono sicure, si estraggono facilmente e lasciano la superficie di lavoro totalmente libera.

Per tagliare dei pezzi lunghi in condizioni sicure, è indispensabile sostenerle con dei sostegni addizionali.

11. Limiti sulle dimensioni del pezzo di lavoro.

Limiti di lavoro per tutti I modelli inclusi nel presente manuale.

Informazione!

Model	SCR315W
90º	120x90 - 325x90 mm
45º	80x90 - 230x90 mm
45º inclined	120x60 - 330x60 mm
Composite 45º - 45º	80x60 - 200x60 mm
Table	0-54 mm

12. Istruzioni generali di uso.

Avvertenza!

1. Se la macchina è in cattivo stato o mancano dei pezzi, includendo le protezioni regolamentari superiori (può utilizzare le illustrazioni del presente manuale come guida orientativa) **NON** utilizzi la macchina. La sconnetta, la ritiri dal posto di lavoro e la invii immediatamente ad un servizio tecnico autorizzato.
2. Conoscere e prendere tutte le misure di sicurezza prima di avviare la macchina.

Avviamento ed arresto della macchina

IMMAGINI **B**

I**nformazione:**

1. FISSAGGIO: La macchina è provvista del tasto **2** di fissaggio di avviamento che permette il funzionamento del motore senza premere continuamente l'interruttore 1.
2. AVVIAMENTO NON DESIDERATO: la macchina è provvista da un modulo di sicurezza che la protegge da avviamenti inattesi. Se mentre la macchina sta funzionando cessa l'erogazione elettrica, alla sua riattivazione, la macchina non si avvierà. Per liberare la protezione premere due volte l'interruttore **2**.
3. FRENATA DEL DISCO: La macchina dispone di un sistema di frenatura che garantisce l'arresto del disco in meno di 10 secondi.

Avvertenze!

1. Evitare sempre che sia possibile di utilizzare l'inchiodamento del motore **2**.
2. Non lasciare mai inattesa la macchina in funzionamento.
3. Non avvii mai con il disco bloccato e prima di cominciare il taglio aspettare sempre che il disco di taglio raggiunga la velocità massima.
4. Il disco deve essere libero e deve girare liberamente prima di fermare la macchina.
5. Esaminare previamente il pezzo di lavoro. Scartare I pezzi di lavoro con chiodi, viti, pezzi metallici o un sceso di nodi.

Avviamento con l'interruttore manuale
1. Prema l'interruttore **1** per avviare il motore.

Fermata della macchina avviata con l'interruttore manuale.
1. Non premere più l'interruttore **1**.

Avviamento con fissaggio
1. Alzi l'interruttore **2**.

Fermata della macchina azionata con inchiodamento
1. Prema l'interruttore **2**.

Uso con il tavolo di taglio inferiore

Avvertenza!

1. Qualsiasi preparativo si farà obbligatoriamente con il cavo sconnesso

Preparazione di sicurezza del tavolo di taglio superiore per tagli con il tavolo inferiore

IMMAGINI **B C E G I**

1. Allentare le due farfallette **40.**
2. Sollevare il tavolo superiore **38** tirando verso l'alto fino ad arrivare al limite massimo.
3. Stringere le due farfallette **40** girando nel senso delle lancette dell'orologio.

Operazione di taglio con il tavolo di taglio inferiore

Avvertenza!

1. Rispetti I limiti delle dimensioni e materiale del pezzo da lavorare.
2. Utilizzi sempre delle ganasce per sostenere il pezzo da lavorare.
3. In lavori con il tavolo di taglio inferiore non inchiodi mai l'interruttore di alimentazione del motore.

La presente macchina elettrica è capace di realizzare I seguenti tipi di taglio nel tavolo di taglio inferiore.
1. Taglio a unghiatura con un rango da –50º a 60º.
2. Taglio inclinato verticale con un rango da 0º a 45º.
3. Combinazioni dei ranghi orizzontale e verticale (per esempio come troncatrice con taglio retto a 45º orizzontale e 45º verticale).

Utilizzazione degli estensori di sostegno del pezzo

La macchina è provvista da due estensori telescopici **56** per migliorare l'appoggio di pezzi grandi nella macchina. Regoli la separazione dell'estensore sbloccando le sue due guide mediante il tasto **57**.

Preparazione del taglio inclinato orizzontale nel tavolo inferiore.

IMMAGINI **C**

Per una maggior facilità, il tavolo di taglio inferiore **15** è provvisto da una regolazione continua dell'angolo di taglio e di 11 posizioni predeterminate per il suo fissaggio ai seguenti angoli.

+60º, +45º, +30º, +22.5º, +15º, 0º, -15º, -22.5º, -30º, -45º, -50º

La selezione dell'angolo si realizza mediante un sistema di impugnatura con inchiodamento **13**.

1. Sbloccare il tavolo di taglio inferiore **15** alzando il pomo **13-A**.
2. Sbloccare l'impugnatura **13** mantenendo premuto il tasto **13-B**
3. Muovere l'impugnatura **13** fino ad ottenere l'angolo a unghiatura desiderato e lasciare il tasto **13-B**
4. Bloccare il tavolo **15** affondando il pomo **13-A.**

Preparazione del taglio inclinato verticale nel tavolo inferiore.

IMMAGINI **B** **C** **D** **E** **J** **K**

Per la realizzazione di tagli inclinati verticalmente si dispone da due inclinazioni al massimo calibrate e predeterminate a 0º e 45º. Per angoli intermedi usi un goniometro per regolare

1. Allentare la leva di fissaggio verticale **28**.
2. Scegliere l'angolo di taglio con la scala integrata **35**.
3. Stringere la leva di fissaggio verticale **28**.
4. Verificare che il tavolo superiore **38** non batta contro il limite della guida scorrevole **49**. Se è così scorrere il limite scorrevole **49** fino a che non interferisca nella discesa della testata mediante le due viti a del limite.

Preparazione del limite di taglio nel tavolo inferiore.

IMMAGINE **A**

1. Allentare la vite **7**.
2. Introdurre il limite di taglio **9** nel vano di inserzione avvitato **23**.
3. Stringere la vite **7** assicurando che si stringe la barra che ha il trapano di sicurezza per evitare scivolamenti.

Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo inferiore.

IMMAGINI **B** **C** **D**

1. Preparare il pezzo da lavorare sostenendolo con completa sicurezza. Utilizzi una ganascia e il bastone di spinta regolamentare provvisto con la macchina.
2. Se intende realizzare un taglio radiale abiliti lo scorrimento orizzontale della testata liberando le guide telescopiche **41** allentando prima la farfalletta **48**.
2. Avvii la macchina secondo le istruzioni di avviamento della macchina del presente manuale.
3. Attenda qualche secondo fino a che il disco di taglio raggiunga la sua velocità massima.
4. Abbassare lentamente la testata di operazione con l'aiuto dell'impugnatura **3** in un movimento continuo, lento e senza strappi.
5. Realizzi il taglio esercitando una leggera pressione verso il basso, mediante il manico **3.** Non forzi la macchina. Se sta realizzando un taglio radiale inizi a realizzare il taglio spingendo dalla zona esterna del pezzo di lavoro con un'intensità leggera e adeguata per il materiale che si deve tagliare.
6. Una volta terminata l'operazione di taglio, alzare nuovamente la testata di operazione.
7. Fermi la macchina secondo le istruzioni di arresto della macchina del presente manuale.

Uso come sega circolare mediante il tavolo di taglio superiore.

Avvertenza!

Prima di qualsiasi operazione nel tavolo di taglio superiore è obbligatorio preparare adeguatamente la macchina.

Preparazione del tavolo superiore.

IMMAGINI **B** **C** **D** **E** **I**

Preparazione dell'altezza del tavolo di taglio superiore

Informazione

Il tavolo di taglio superiore si può regolare in un'altezza da 0 a 54 mm.

Avvertenza!

Il tavolo di taglio superiore deve avere un'altezza nei confronti del disco di taglio in modo che unicamente fuoriesca dal pezzo da tagliare un'altezza uguale a quella del dente di taglio.

1. Si assicuri che la macchina si trova in posizione di riposo orizzontale abbassando la testata e fissandola mediante l'inserzione del pomo **32** nel suo orifizio di ritenzione. Blocchi le guide telescopiche stringendo la farfalletta della guida **48.**
2. Allentare le farfallette **40.**
3. Regolare l'altezza del tavolo **38** tirando o spingendo lievemente il proprio tavolo.
4. Garantire il taglio retto esatto (90º) livellando il tavolo con un livello a bolla.
5. Stringere le farfallette **40.**

Preparazione della larghezza del taglio nel tavolo superiore di taglio mediante guida

1. Liberare il movimento della guida parallela **44** abbassando la sua leva di fissaggio.
2. Regolare la larghezza del taglio muovendo la guida **44** sulla guida con scala graduata **43.**
3. Fissi la guida **44** alzando la sua leva di fissaggio

Esecuzione dell'operazione di taglio nel tavolo superiore

1. Si assicuri che la macchina si trova in posizione di riposo orizzontale abbassando la testata e fissandola mediante l'inserzione del pomo **32** nel suo buco di ritenzione. Bloccare le guide telescopiche stringendo la farfalletta della guida **48**.
2. Per tagli longitudinali può impiegare la guida parallela per l'appoggio del pezzo. .
3. Sempre che sia possibile spinga il pezzo mediante il bastone spingitore normativo.
4. Avvii la macchina secondo le istruzioni di avviamento della macchina del presente manuale.
5. Attenda qualche secondo fino a che il disco di taglio raggiunga la sua velocità massima..
6. Avvicinare con massima cura il pezzo al disco di taglio mantenendo le mani lontane dal tragitto del taglio.
7. Spinga leggermente il pezzo con un'intensità adeguata alle caratteristiche del materiale.
8. Fermi l'attrezzatura secondo le istruzioni di arresto della macchina del presente manuale.

13. Precauzioni e uso di indumenti di protezione.

Questa attrezzatura elettrica può essere manipolato solo da personale adulto con la formazione e l'istruzione necessarie, adempiendo con la legislazione stabilita in questi confronti e con quanto stabilito in materia di prevenzione di rischi sul lavoro per la sua azienda e il suo posto di lavoro. Addizionalmente l'operatore dell'attrezzatura elettrica deve aver capito, assimilato e deve rispettare diligentemente il presente manuale.

Questa macchina richiede l'uso delle seguenti attrezzature di protezione individuali:

1. Casco protettore
2. Attrezzatura di protezione del viso integra (occhi e viso) contro impatti.
3. Protettori auditivi
4. Maschera antipolvere
5. Guanti di protezione contro l'aggressione meccanica.
6. Stivali con punta di ferro e suole.
7. Indumenti da lavoro.
8. Borsa degli attrezzi
9. Cintura di sicurezza (occasionale)

14. Precauzioni speciali di sicurezza

Descrizione dei rischi specifici della macchina.

Perché I rischi si realizzino devono essere presenti qualcuna delle condizioni di rischio previe:

1. l'operaio non è provvisto dalla formazione adeguata.
2. La troncatrice non è stata istallata adeguatamente.
3. La troncatrice non è stata mantenuta correttamente.
4. la troncatrice è stata smontata e montata incorrettamente
5. La troncatrice è stata smontata e montata mancando pezzi.
6. L'operaio non utilizza la protezione adeguata.
7. L'operaio sostiene il pezzo con la mano..
8. L'operaio espone le sue mani, corpo o indumenti al tragitto del taglio.

I due tipi principali di rischio che comportano l'uso di questa attrezzatura sono il contatto con il disco di taglio e le proiezioni di particelle o pezzi tagliati.

1. Contatto con il disco di taglio.

Caso di uso 1.1. Durante lo sviluppo di operazioni di taglio.

Descrizione di un incidente tipo 1.1.1: l'apparizione nel legno di un nodo che varia la resistenza alla penetrazione provoca un movimento brusco nel pezzo e di conseguenza la possibilità che la mano dell'operaio che la sostiene si precipiti verso il disco e entri in contatto con il medesimo se continua accessibile.

Descrizione di un accidente tipi 1.1.2 Si da durante le operazioni di taglio di teste di pezzi con una lunghezza molto corta sostenuti dalla mano. Nel penetrare il disco nel pezzo, il medesimo può cadere nella scanalatura di penetrazione del disco del tavolo di taglio e trascinare di conseguenza la mano che lo sostiene, entrando in contatto con il disco se continua accessibile.

Caso di uso 1.2. Contatti fortuiti con il disco girando a vuoto in posizione di riposo.

Descrizione di incidente tipo 1.1.1: Si produce lavorando con un'attrezzatura manipolata o con mancanza di protettori. In queste condizioni si mantiene fisso l'organo di azionamento in modo che l'operaio mantenga girando il disco a vuoto in posizione di riposo e con il disco accessibile. Allo stesso tempo la mano dell'operaio stabilisce contatto con il disco di taglio mentre realizza delle operazioni in zone prossime al disco (es. Ritirare il pezzo tagliato, collocare un nuovo pezzo sul tavolo, ecc).

Caso di uso 1.3. Caduta brusca del disco per rottura della molla di sostengo in posizione di riposo.

Descrizione di incidente tipo 1.3: Si produce la perdita del contrappeso della testata scorrevole che sostiene il disco di taglio per rottura di una o delle due molle di contrappeso o dei suoi ancoraggi. Nello stesso tempo il disco continua a girare a vuoto. Allo stesso tempo l'operaio ha le sue mani sotto al tragitto di taglio. In queste condizioni il disco raggiunge le mani dell'operaio che in quel momento sta realizzando operazioni in quella zona.

2. Proiezione di un pezzo tagliato

Caso di uso 2.1. Retrocesso violento del pezzo con proiezione del medesimo contro l'operaio. Descrizione di incidente tipo 2.1: Questo rischio si manifesta in operazioni di taglio con il tavolo superiore. È necessario che il legno contenga chiodi o nodi o che la chiglia separatrice non osservi le condizioni di regolazione o che la macchina sia in uno stato inservibile per aver eliminato la chiglia. In queste condizioni il pezzo può saltare violentemente contro l'operaio..
Caso di uso 2.2. Caduta brusca del disco per rottura della molla di sostegno in posizione di riposo.
Descrizione di incidente tipo 2.2: questo rischio si manifesta in operazioni su dei pezzi corti con limiti fissi. Quando si finalizza il taglio e si rizza il disco, il pezzo rimasto tra il limite e il disco può essere trascinato dal medesimo e progettato violentemente, e perfino, nel peggiore dei casi, si può arrivare alla rottura del disco.

15. Misure di prevenzione di rischi specifici della macchina

1. Prevenzione di contatti con il disco di taglio

1.1 Prevenzione durante lo sviluppo di operazioni di taglio.

1. L'operaio deve avere obbligatoriamente una formazione e un'istruzione sufficienti e conoscere il presente manuale in modo che sia capace di sapere se un'attrezzatura e il suo ambiente di lavoro sono sospettosi di non provvedere un servizio perfetto. In tali circostanze non utilizzare la macchina.
2. Revisore la carenza di protezioni, palo da spinta normativo o qualsiasi altro componente della macchina. Non si utilizzerà mai un'attrezzatura che non sia integra, in perfetto stato e correttamente istallata. Se la macchina è manipolata carente di pezzi o presenta un cattivo stato sarà sconnessa, si ritirerà dal posto di lavoro, non si userà e si invierà al servizio técnico.
3. Non si metteranno mai le mani o qualsiasi parte del corpo o indumenti sopra o sotto la zona di taglio del disco o nel tragitto di taglio del disco.
4. Il sostegno del pezzo da tagliare al tavolo di appoggio non si realizzerà manualmente, ma con l'aiuto degli spingitori regolamentari, cunei e prensatori adeguati che garantiscano in qualsiasi circostanza (apparizione di nodi, ecc) un solido fissaggio al tavolo di appoggio del pezzo da tagliare. Con la messa in pratica di questa misura preventiva resta praticamente annullato il rischio di contatto con il disco durante lo svolgimento dell"operazione, permettendo alle mani di rimanere lontane dalla zona del pericolo.

5. La macchina quando si abbandona dovrà essere sempre sconnessa.
6. Per il taglio di pezzi di più di 1,5 m. si richiede la presenza di uno o più aiutanti.

1.2 Prevenzione di contatti fortuiti con il disco che gira a vuoto in posizione di riposo.

1. Indipendentemente dal fatto che il disco rimanga protetto in riposo dai protettori di sicurezza istallati si sconsiglia terminantemente l'utilizzazione dell'interruttore di fissaggio con il fine di garantire che il disco non giri a vuoto nella posizione di riposo del medesimo.

1.3 Prevenzione di caduta brusca del disco per rottura della molla.

1. L'attrezzatura sarà sempre tenuta in perfetto stato mediante un mantenimento regolare.
2. Ogni giornata esamini visualmente la zona e la macchina e verifichi periodicamente tutti i movimenti con la macchina sconnessa.
3. Verifichi in ogni giornata e faccia verificare periodicamente da personale qualificato le molle e le sue ubicazioni.
4. Si assicuri che la testata ascende perfettamente alla sua posizione superiore per l'azione unica delle molle.
5. Verificare in ogni giornata e faccia controllare periodicamente da personale qualificato il sistema di blocco superiore sollevando al massimo la testata e verificando il blocco automatico e lo sblocco mediante il comando **4**.
6. Non esponga mai le mani o qualsiasi parte del corpo al tragitto del taglio.
7. Non permetta mai che la testata che sostiene il disco rimanga in una posizione indeterminata salvo che l'operaio sostenga obbligatoriamente l'impugnatura del comando **3**.
8. Per qualsiasi pausa tra I tagli durante il lavoro, per breve che sia, utilizzi sempre il bloccaggio automatico della testata nella posizione superiore alzando la testata al limite superiore.
9. Sempre che la macchina rimanga in riposo deve rimanere bloccata nella posizione di riposo inferiore posizionando la testata a 90º verticali e protettore statico **49** e fissato fermamente scendendo la testata e premendo il tasto **32**.

2. Prevenzione contro le proiezioni del pezzo tagliato

1. La chiglia separatrice sarà montata in perfetto stato e correttamente regolata. Il pezzo non conterrà chiodi e avanzerà spingendo leggermente con lo spingitore normativo.
2. Per la realizzazione del taglio di pezzi con fermi, il medesimo sarà scorrevole. L'operaio una volta selezionata la linea di taglio e fissato solidamente il pezzo al tavolo, ritirerà il fermo con l'obiettivo di evitare l'incurvatura del pezzo tagliato tra il medesimo e il disco.

16. Estrazione della polvere

La macchina viene preparata per l'istallazione di un'attrezzatura (non inclusa) di aspirazione di particole, generate nel taglio. Esistono due uscite di particelle, una dal tavolo superiore e un'altra dal tavolo inferiore.
La macchina di estrazione si accoppierà all'ugello di uscita di particelle **25**.

17. Protettori, sicurezza e regolazione

Attrezzature di protezione meccanica

IMMAGINE **C**

1. Carter di protezione generale **21**.
2. Cappuccetto di protezione pendolare **6**.
3. Protettore statico inferiore **49**.
4. Protettore scorrevole del tavolo superiore **42**

Attrezzature di protezione elettrica

1. Isolamento elettrico di classe I con connessione delle parti metalliche della macchina al circuito di protezione di terra dell'istallazione elettrica regolamentare.
2. Modulo di protezione per taglio dell'erogazione elettrica per evitare avviamenti fortuiti in un'attrezzatura dopo il recupero successiva a una caduta dell'erogazione elettrica.

18.Istruzioni generali di sicurezza.

AVVERTENZA!

Quando si utilizzano delle attrezzature elettriche, si dovrebbero seguire sempre delle precauzioni basiche di sicurezza per ridurre il rischio di incendio, shock elettrico e danni personali includendo quanto segue.

Le istruzioni generali di sicurezza si trovano nel manuale separato incluso nella documentazione della macchina.
Legga attentamente queste istruzioni prima di utilizzare questo prodotto e le conservi.

19. Pulizia, manutenzione e lubricazioni regolari.

Pulizia

Si pulisca sempre la macchina cominciando con un pennello per eliminare I resti di segatura e un panno morbido. Se si dispone di aria compressa è raccomandabile finalizzare la pulizia soffiando sulla macchina attrezzatura con la pistola di aria compressa.

Manutenzione

Ogni 2.000 ore di uso o ogni due anni la macchina elettrica deve essere inviata al servizio tecnico ufficiale per la manutenzione e revisione completa.

Salvo l'operazione di cambio di spazzole la macchina non necessita nessuna manutenzione speciale da parte dell'utente. Mantenga pulita e faccia uso corretto della macchina. Verifichi regolarmente la correttezza delle regolazioni autorizzate a un utente con formazione sufficiente. In caso di qualsiasi guasto o dubbio si metta in contatto con il nostro servizio tecnico.

Lubricazione

La macchina non ha bisogno di nessuna lubricazione specifica da parte dell'utente. La lubricazione specifica dell'attrezzatura elettrica si farà nelle revisioni periodiche di manutenzione o nel servizio técnico ufficiale.

20. Servizi di riparazione del fabbricante o agente commerciale

Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía – Sector 1,
Calle Sierra de Cazorla No. 7.
CIP: 28320. Pinto (Madrid) Spain.

21. Lista delle parti sostituibili dall'utente..

IMMAGINI CE

1. Disco di taglio **16**.
2. Protezione scorrevole del tavolo superiore **42**.
3. Guide di regolazione della profondità di taglio nel tavolo inferiore **9**
4. Guide di regolazione della profondità del taglio nel tavolo superiore **44**.

22. Strumenti speciali che si possono necessitare

Le attrezzature necessarie sono standard o sono incluse con la dotazione della macchina.

23. Funzionamento sicuro

1. Mantenere pulita l'area di lavoro.
   Le aree e banchi di lavoro disordinati sono suscettibili di causare danni
2. Considerare l'ambiente dell'area di lavoro.
   Non esporre le attrezzature alla pioggia
   Non utilizzare le attrezzature in luoghi umidi o bagnati.
   Mantenere l'area di lavoro ben illuminata..
   Non utilizzare attrezzature in presenza di liquidi o gas infiammabili.
3. Proteggere contro lo shock elettrico
   Evitare i contatti corporali con superfici messe a terra o massa (per esempio, tubi, radiatori, stufe, refrigeratori) .
4. Mantenere altre persone lontane.
   Non permettere che altre persone, specialmente bambini, non relazionate con il lavoro, tocchino la macchina o I cavi estensibili e mantenerle lontane dall'area di lavoro.
5. Immagazzinare le attrezzature che non si stanno utilizzando.
   Quando non si stiano utilizzando, le attrezzature dovranno essere immagazzinate in un luogo asciutto e chiuso, fuori dalla portata dei bambini.
6. Non forzare la macchina
   La macchina lavorerà meglio e in modo più sicuro alla caratteristica assegnata per la quale è designata.
7. Utilizzi l'attrezzatura corretto.
   Non forzare un'attrezzatura piccola perché realizzi il lavoro che corrisponde ad un'attrezzatura pesante.

Non utilizzare attrezzature in propositi per I quali non sono destinate, per esempio, non utilizzi seghe circolari per tagliare i rami degli alberi o I tronchi.

8. Vestirsi adeguatamente.
   Non utilizzare indumenti ampi né oggetti di gioielleria che possano essere agganciati dalle parti in movimento.
   Si raccomanda di utilizzare scarpe antiscivolamento quando si lavora all'esterno.
   Utilizzare cappelli di protezione per i capelli lunghi.
9. Utilizzare attrezzature di protezione
   Utilizzare occhiali di protezione
   Utilizzare maschere per evitare la polvere se le operazioni di taglio possono produrla.
10. Connettere la macchina di estrazione della polvere
    Se si provvedono dei dispositivi per la connessione a attrezzature di estrazione della polvere e attrezzature collettrici, si assicuri che siano connessi e siano utilizzati correttamente.
11. Non maltrattare I cavi.
    Non tirare mai il cavo per sconnetterlo dalla base di connessione.
    Mantenere il cavo lontano dal calore, dall'olio e da bordi taglienti.
12. Assicurare il lavoro.
    Quando sia possibile, utilizzare delle ghiere o una presa di banco per fissare il lavoro.
    È più sicuro che utilizzare la mano. .
13. Non allarghi troppo il suo raggio di azione.
    Mantenere un appoggio stabile sul suolo e conservi sempre l'equilibrio.
14. Mantenere le attrezzature con cura.
    Mantenere le attrezzature di taglio affilate e pulite per un funzionamento migliore e più sicuro.
    Segua le istruzioni per la lubricazione e il cambio degli accessori.
    Esaminare periodicamente I cavi estensibili e sostituirli se sono danneggiati.
    Mantenere le impugnature asciutte, pulite libere da grasso e da olio.
15. Sconnettere le attrezzature
    Quando non si stanno utilizzando, prima della riparazione e quando si cambiano gli accessori tali come lame della sega, lame, punte da trapano e coltelle, sconnettere la macchina dall'alimentazione.
16. Ritirare le chiavi di regolazione e le chiavi inglesi.
    Si abitui a verificare che le chiavi di regolazione e le chiavi inglesi siano ritirate dalla macchina prima di avviarla.
17. Evitare un avviamento non intenzionato.
    Si assicuri che l'interruttore si trovi in posizione “aperto” quando si connette la macchina.
18. Utilizzazione di cavi estensibili per l'esterno.
    Quando la macchina si utilizza all'esterno, utilizzare soltanto dei cavi estensibili destinati per essere utilizzati all'esterno, che siano marcati per tale obiettivo.
19. Stare allerta.
    Guardare quello che si fa, utilizzare il senso comune e non lavorare con la macchina quando sopravviene la stanchezza.
20. Verificare le parti danneggiate.
    Prima di utilizzare nuovamente la macchina, la medesima dovrebbe essere verificata esaustivamente per determinare il suo funzionamento corretto e che è idonea per la funzione per la quale è destinata.
    Esamini l'allineamento e il fissaggio delle parti scorrevoli, la rottura delle parti, l'assemblaggio e altre condizioni che possano influire sul loro funzionamento.
    Una protezione o un'altra parte che sia danneggiata dovrebbe essere sostituita da un servizio técnico autorizzato, a meno che si indichi diversamente nel manuale delle istruzioni.
    Fare sostituire gli interruttori difettosi da un servizio tecnico autorizzato.
    Non utilizzare la macchina se l'interruttore non si accende e non si spegne.
21. Avvertenza
    L'uso di qualsiasi accessorio o complemento diverso da quello raccomandato in questo manuale di istruzioni può produrre un rischio di danni personali.
22. Fare riparare la macchina da personale qualificato.
    Questa attrezzatura elettrica adempie con I requisiti di sicurezza appropriati. Le riparazioni dovrebbero essere realizzate solo da personale qualificato utilizzando parti originali, in caso contrario si potrebbe produrre un rischio considerevole per l'utente.

24. Caratteristiche tecniche

Modello	Numero dell'articolo	Pot. Assorbita.	rpm vuoto	peso	Tipo di protezione	Rumore K = 3 dB	
						L_{pA}	L_{wA}
SCR3 15W	SCR3 15W	1,600W	3,000/min	35 kg	I	89	96

Questi dati sono validi per tensioni nominali di [U]230 / 240V ~ 50/60 Hz - 110 / 120V ~ 60 Hz. I valori possono variare se la tensione è inferiore, e nelle esecuzioni specifiche per determinati paesi.
Faccia attenzione al nº di articolo nella placca delle caratteristiche della sua sezione, dato che le denominazioni commerciali di alcuna delle sezioni può variare.

Dimensioni che dovranno osservare le lamine della sega EN 847
Diámetro della lamina della sega : 315 mm
Larghezza del disco base: 2.5 mm
Diametro del trapano: 20 mm

25. Garanzia

Carta di garanzia

Tra i documenti che formano parte della macchina elettrica troverà la carta di garanzia. Dovrà compilare completamente la carta di garanzia applicando a questa copia il ticket di acquisto o fattura e darla al venditore a cambio della corrispondente conferma di ricezione.

Nota! Se non ci fosse questa carta, la deve richiedere immediatamente al venditore!

Condizioni della garanzia

Come attrezzatura professionale si stabilisce un periodo di garanzia di un anno dalla data di acquisto.

La garanzia cessa immediatamente se la sezione di attenzione al cliente degli uffici centrali non dispone della tessera di garanzia entro il periodo di un mese dalla data di acquisto.

La garanzia cessa ugualmente quando la macchina è stata utilizzata in modo improprio o utilizzando degli accessori non adeguati per gli usi previsti dal fabbricante.

Questa garanzia si limita unicamente ai difetti di fabbricazione o di meccanica e cessa quando i pezzi sono stati smontati, manipolati o riparati fuori dalla fabbrica.

STAYER si compromette unicamente a riparare o sostituire gratuitamente il prodotto o le parti del medesimo che risultino difettosi, dopo un esame a giudizio esclusivo dei suoi tecnici.

Tutte le spese di trasporto e di smontaggio si considerano a carico del compratore.

Per facilitare il lavoro dei tecnici, si prega di accludere una descrizione dei difetti che il cliente ha riscontrato nella macchina durante la sua utilizzazione.

26. Dichiarazione di conformità EC

La sottoscritta, STAYER IBÉRICA,S.A.

Con indirizzo in:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía – Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

ATTESTA
Che le attrezzature
Tipo:
ATTREZZATURE COMBINATE
TRONCATRICI E DI
SEGA DI BANCO

Modello:
SCR315W

Soddisfa tutti I requisiti essenziali di sicurezza e salute corrispondenti.

Legislazione applicata:

- DIRETTIVE EUROPEE

2006/42EC, 2004/108EC

- NORMATIVA AUTORIZZATA:

UNE EN 61029-1:2010, UNE EN 61029-2-11:2010

Firmato : Ramiro de la Fuente
Direttore Generale

CE RoHS

1.Intended use of the machine

This electric tool has been designed only and exclusively for:

1. Working stationarily on a flat and stable surface.
2. Working on hard and soft wooden work pieces.
3. Working on particle board work pieces.
4. Working on fiberboard work pieces.
5. Working on PVC tube work pieces.
6. Making straight-lined cuts lengthwise and widthwise of the work piece.
7. Making horizontal miter cuts between -50º and 60º
8. Making vertical miter cuts between 90º and 45º.

Refer to the limits of the work piece in chapter 11 below.

2.Unpacking and assembly

Unpacking

1. Open the box cutting the seal.
2. Remove upper cardboard stops.
3. Take the machine out of the box by its center of gravity, grasping the operator head and the motor firmly using both hands to balance the weight. Two persons are needed to take out the machine.
4. Take out the accessories box.
5. Take out the documentation.
6. Keep the cardboard box, the stops thereof, the accessories box and the documentation permanently in a safe inventoried environment that is easily accessible and known to the user.

Packing

IMAGES **B** **C** **D** **M**

Operation 1: Secure, fold and fix the operator head, for this purpose:

1. Move the head horizontally until placing it about 5 cm from the front stop of the guides **41** as shown in the photograph. To do so, accommodate the fastening butterfly nut **48** to move the head **48**. Tighten to lock the head
2. Operate the control **13** to put the set of the head and lower table into a resting position horizontally at 45º. Lift **13-A** so as to release the set head and lower table by unlocking the turn pushing **13-A**. Once the machine has been positioned secure it by lowering the control **13-A**.
3. Lower the machine's upper head so as to place it in a resting position by lowering the handle 3 and unlocking the descent by means of **4**. Once down, lock the head by means of the bolt **32**.
4. Remove the upper shield **42** by removing two screws.
5. Lower the upper table **43** as far as it will go, by acting on fastening butterfly nuts **40**.

Operation 2: Package the machine.

1. Retrieve the box and its stops.
2. Retrieve the documentation and accessories.
3. Hold the machine firmly by the operator head and the motor body. Two persons are needed to carry out this operation.
4. Place the machine on the 4 circular slits of the base of the box, in accordance with photograph "**M**"
5. Put the documentation on top of the upper table.
6. Put the machine accessories into their cardboard box.
7. Position the upper cardboard stops.
8. Close the box fastening it with a sealing strap.

3.Setting or fastening the tool in a stable position

1. The workstation where the machine is implemented must compulsorily be secure.
2. Put the machine in a stable position on a flat surface.
3. The base of the miter has four holes **11** for fastening the machine tightly to the work bench. It is strongly recommended to fasten the machine to the bench by means of the corresponding screws and nuts.

4.Connecting the power supply, cabling, fuses, kind of base for the plug and grounding requirements

1. The machine shall be connected to an officially approved electric installation with grounding. The machine shall be compulsorily be connected to the officially approved differential circuit breaker actuated by a maximum current leakage of 300 mA and a maximum performance of 50 ms and an officially approved dedicated magnetothermal switch of 10 Amperes.
2. The machine does not have fuses.
3. The machine's inner and outer cabling is complete so that no cabling is required for installation.
4. The machine's plug is of the Schuko hybrid EEC 7/7 type according to IEC/TR 600083.
5. The requirements for the grounding are those of the officially approved electric installation to which the machine is connected.

5.Illustrated description of the functions

1. On/Off switch.
2. Locking button for continuous operation.
3. Machine handle.
4. Trigger for unlocking the upper head position.
5. Machine motor.
6. Pendular guard for the lower cutting table.
7. Fastening system for the fix cutting length adjustment.
8. Stop guide.
9. Fix cutting length fit system by stopper.
10. Machine base.
11. Holes for clamp fastening.
12. Rubber support leg.
13. Control for adjusting the horizontal angle.
14. Lockable horizontal cutting angle scale.
15. Lower cutting table.
16. Cutting disk.
17. Fastening flange for the cutting disc .
18. Fastening screw for the cutting disc.
19. Fastening washer for the cutting disc.
20. Rear guard of the lower cutting table.
21. Machine carter.
22. Fastening holes for table extension.
23. Fastening hole adjust cutting length adjustment system.
24. Transversal shaft.
25. Particle exit tube.
26. Adjustment screw for maximum opening of the head.
27. Adjustment screw for maximum vertical inclination adjustment (45%) of the head.
28. Locking head screw in respect of the longitudinal shaft.
29. Longitudinal shaft.
30. Screw for adjusting the perpendicularity of the head (90º).
31. Screw for adjusting the resting position of the head.
32. Knob for fixing head in the horizontal resting position.
33. Vertical angle indicator.
34. Screw for fine adjustment of the cutting perpendicularity.
35. Vertical angle scale.
36. Horizontal angle indicator.
37. Adjustment screw of the vertical scale.
38. Upper cutting table.
39. Separator knife of the upper table.
40. Butterfly nuts of the fastening screws of the upper table.
41. Telescopic guides of the cutting disk.
42. Movable guard of the upper table.
43. Front guide of upper table.
44. Cutting depth adjustment stop of the guard of the upper table.
45. Screws for adjusting the separator knife of the upper table.
46. Label.
47. Bolt for locking the vertical inclination of the disk.
48. Butterfly nut for locking the telescopic guide.
49. Movable stop for inclined cuts.
50. Autonomous bag for collecting sawdust.
51. Nut for adjusting the stability of the lower table.
52. Hole for safe fastening of the machine.
53. Fastening screws of the upper table.
54. Pusher stick according to regulations.
55. Moving wheels of the pendular guard.
56. Supporting extension for the work piece.
57. Locking button of the supporting extension for the work piece.
58. Work piece holding clamp.

6.Limitations on environmental conditions

The IP Degree of this electric machine is 20. This machine is protected against the access with a finger to dangerous parts and against solid foreign bodies of 12'5 mm and larger ones. This machine does not have any kind of protection against water penetration so that its use in outdoors or indoors environmental conditions with the risk of precipitations is prohibited.

7.List of contents

1. Intender use of the machine.
2. Unpacking and assembly.
3. Setting or fastening the machine in a stable position.
4. Connecting the power supply, cabling, fuses, kind of base for the plug and grounding requirements.
5. Illustrated description of the functions.
6. Limitations on environmental conditions.
7. List of contents.
8. Adjustments and tests.
9. Tool replacement.
10. Fastening for working.
11. Limits regarding the size of the work piece.
12. General instructions for use.
13. Precautions and use of protective clothing.
14. Special safety precautions.
15. Measures for preventing specific hazards of the machine.
16. Dust extraction.
17. Protectors: safety and adjustment**.**
18. General safety instructions.
19. Regular cleaning, maintenance and lubrication.
20. Repair services by the manufacturer or commercial agent.
21. List of parts replaceable by the user.
22. Special tools that may be needed.
23. Safe operation.
24. Technical specifications.
25 Warrantee.
26. EC Declaration of Conformity.

8.Adjustments and test

¡Warning!:

Before carrying out any operation on the electric machine, remove the mains plug from the power socket.

If the machine has been subject to continued or intense use it is necessary to check and adjust it to ensure correct service quality and safety of the machine.

This requires knowledge, experience and special tools. The official technical service of Stayer Ibérica S.A. will carry out this work for you in a fast, exhaustive and economic manner.

Adjusting the locking in the lower resting position

IMAGES **B** **I**

Information

One begins with the machine in its locked upper resting position.

Checking

1. Unlock by pushing button **4**.
2. By means of **3**, lower the head down to the lower stop.
3. Push bolt **32**. If it is well-adjusted, the bolt must enter smoothly until locking the head. Otherwise one must proceed to adjust the position of the head's lower stop.

Adjusting the head's lower stop

1. Loosen the fastening nut of the screw of area **31**.
2. Lower the head down to the lower stop by means of **3**.
3. Tighten or loosen the socket screw of area **31** and apply the bolt **32** until it starts to penetrate smoothly as far as it will go.
4. Once the stop has been adjusted, tighten the fastening nut of the screw in area **31**.
5. Proceed to check again.

Adjusting the miter cutting angle

IMAGES B C E F I K

Checking

1. One begins with the upper head of the machine in its resting position with bolt **32** locked and the disk in a position of 0º vertical (90º with regard to the horizontal).
2. Lift the hinge of area **13-a** to unlock the control for adjusting the horizontal angle.
3. Release the control for horizontal adjustment by pushing the button of area **13b**.
4. Move the head horizontally by means of **13** until the machine head locks in the 45º position on the left.
5. Prepare the access to the disk surface by lifting pendular guard **6** using a 9 cm x 4 cm wooden plug or similar between the table **15** and the wheels **55** of pendular guard **6**. Also lift the front guard **20** until it stays up on its own.
6. Check that indicator **36** marks exactly 45º. If not, proceed to adjustment.
7. Check with an angle gauge that between the cutting disk **16** and the stop guides **8** or **49** there are exactly 45º. You will notice this due to a perfect contact of the flat sides of the disk is perfect and abutment against the flat sides of the 45º angular gauge. There must not be any spacing or gap between the contacting surfaces. If not so, proceed to adjustment.

Adjusting

1. Repeat steps 0 to 4 of the checking procedure.
2. Loosen the 4 screws **37**. This will allow the head to 2nd to move so as to enable calibration.
3. Maneuver and push control **13** to move the head horizontally until indicator **36** locks in the 45º position on the left.
4. Apply the 45º angular gauge in accordance with indication **6** of the checking procedure.
5. Move the head until the 45º angular gauge perfectly fits by its two contact planes with the stops and disk in accordance with indication **6**.
6. Tighten the 4 screws **37** to set the calibration.
7. If necessary, adjust indicator **36** by loosening its screw and, by moving its arrow until it marks exactly 45º. Set the adjustment by tightening the screw.

Adjusting the cutting angle at 0º (90º whit regard to the horizontal)

IMAGES B C D E I J K

Checking the lower table

1. One begins with the upper head of the machine in the resting position with bolt **32** locked and the disk in position 0º vertical (90º with regard to the horizontal).
2. Ensure that the machine is leveled by applying a water level to table **15**.
3. Release the vertical adjustment of the head by loosening control **28**.
4. Make sure to position the head until the indicator **36** marks the limit of 0º as indicated on the goniometer and locks the shaft by bolt **47**.
5. Lock the head's vertical adjustment by tightening control **28**.
6. Check using an angular gauge, that between the cutting disk **16** and the lower table **15** there are exactly 90º. You will notice this due to a perfect contact of the flat sides of the disk is perfect and abutment against the flat sides of the 90º angular gauge. To avoid incorrect readouts due to resting on the teeth of the disk and on the plastic cover of the cutting slot, use a rectified iron plate as lifter. If the machine is well-calibrated, there must not be any spacing or gap between the contacting sides. If not so, proceed to adjustment.

Checking the upper table

1. On begins with the position of the machine with the straight cut being adjusted for the lower table **15**. Carry out steps 1-6 of the procedure for checking the lower table.
2. Make sure especially, that the machine is leveled by measuring at its lower table **15**, apply a water level to the upper table **38** and check that it is leveled. If not so, proceed to adjustment.

Adjusting the lower table

1. Carry out steps 1-6 of the procedure for checking the lower table.
2. Act on the screw-nut set of area **30**, first loosening the nut and subsequently acting on the socket screw until achieving exactly 90º between the cutting disk **16** and lower table **15**. If the machine is well calibrated, there must not be any spacing or gap between the contacting sides. Once calibration has been carried out, set the adjustment by tightening the retained nut of area **30**.

Adjusting the upper table

1. On begins with the position of the machine with the straight cut being adjusted for the lower table **15**. Make this sure by carrying out steps 1-6 of the procedure for checking the lower table.
2. Transversally apply a water level on the upper table **38**. Act on the two support butterfly nuts **40** of the upper table to correct the inclination of the upper table until the bubble indicates an exact flatness. Tighten the butterfly screws of the supports.

Adjusting the inclined cutting angle

IMAGES **B** **C** **D** **E** **I** **J** **K**

Checking

1. One begins with the machine's upper head in the resting position with bolt **32** locked and the disk in 0º vertical (90º with regard to the horizontal).
2. Release the head's vertical adjustment by loosening control **28**.
3. Move the stopper guide **49** outwards by loosening its two screws to allow the head to descend down to 45º.
4. Make sure to position the head until the indicator **36** marks the 45º limit on the goniometer **35** and locks the shaft by bolt **47**.
5. Set the vertical adjustment of the head by tightening control **28**.
6. Check with an angular gauge that there are exactly 45º between the cutting disk **16** and the lower table **15**. You will notice this due to a perfect contact of the flat sides of the disk is perfect and abutment against the flat sides of the 4º angular gauge. To avoid incorrect readouts due to resting on the teeth of the disk and on the plastic cover of the cutting slot, use a rectified iron plate as lifter. If the machine is well-calibrated, there must not be any spacing or gap between the contacting sides. If not so, proceed to adjustment.

Adjustment

1. Make sure that the machine has the straight cut perfectly calibrated at the lower table.
2. Carry out steps 1-6 of the procedure for checking.
3. Act on the screw-nut set of area **27**, first loosening the nut and subsequently acting on the socket screw until achieving exactly 45º between the cutting disk **16** and lower table **15**. Alternatively, you can perform calibration by applying a 135º gauge to the disk's other side. If the machine is well calibrated, there must not be any spacing or gap between the contacting sides. Once calibration has been carried out, set the adjustment by tightening the retained nut of area **27**.
4. The 4 screws **34** situated on guide **41** allow a fine adjustment of the angles of inclination with regard to the disk entry opening of the lower table **15**. They are delivered completely adjusted by the manufacturer so that it is usually not necessary to act thereon.
5. If necessary, adjust the vertical angle indicator **36** of the goniometer **35** by loosening its screw and moving the indicator in such a way that it indicates exactly 0º. Retighten the screw to finish the adjustment.

Adjusting the keel of the upper cutting table

IMAGES **B** **C** **D** **E** **I** **K**

Checking

1. Make sure that the machine is in the horizontal resting position by lowering the head and locking it by inserting grip **32** in its retainer hole.
2. Loosen the height adjustment butterfly nuts **40** of the upper table **38**.
3. Lower the upper table **38** as far as it goes.
4. Loosen and withdraw the two fastening screws of the movable guard **42** and remove the movable guard **42**.
5. Check the alignment of the keel **39** with disk **16**. Looking frontally from the height of table **38**, the disk must cover the keel visually. If not so, do not use the equipment and send it to the technical service immediately.
6. Check the adjustment of the safety separating keel **39**. The distance between the keel's inside **39** and the outside of the teeth of the disk must be at any visible point between 3 mm and 5 mm. If the measurements are not within the range of the figure, proceed to adjustment.

Adjustment

1. Carry out steps 1-5 of the checking procedure.
2. Tighten the grip **46** of the telescopic guides **41** to ensure that it does not move the head when tightening the adjustment screws.
3. Proceed to adjusting by acting on the two screws **47** such that the distance between the keel's inside **39** and the outside of the teeth of the disk must be at any visible point between 3 mm and 5 mm. Retighten screws **47** and release grip **46**. Assemble the upper area of the machine in the reverse sense to steps 1-5 of the checking procedure.

9.Tool Replacement

¡Warning!

Carry out this operation with the machine unplugged and the disk standing still. Obligatorily use protective gloves.

Removing the cutting disk

IMAGES **B C E I**

1. Make sure that the machine is in the horizontal resting position by lowering the head and locking it by inserting grip **32** into its retainer hole.
2. Loosen and remove the two fastening screws of the movable guard **42** and withdraw movable guard **42**.
3. Loosen the 2 butterfly nuts **40** and the 4 screws **53** to remove the upper table **38**.
4. Lock the fastening flange **17** for the disk **16** by means of a flange wrench (a special tool supplied with the product). Introduce the two tips of the tool into the two holes of flange **17** and firmly grasp the flange wrench by its handle to loosen screw **18** by means of the socket wrench supplied with the equipment. **Attention**: it screws counterclockwise. To loosen it, it must be turned clockwise.
5. Take out the disk **16** from above in the area that becomes enabled when removing the upper cutting disk **38**.

Replacing the cutting disk

IMAGES **B C E I**

1. Remove the cutting disk in accordance with the procedure indicated above.
2. Carefully clean sawdust and debris from the internal areas.
3. Position the new **EN847**-conforming cutting disk such that the direction of the arrow of the stationary lower guard becomes coincident with the arrow engraved on the disk and with the proper inclination of the disk teeth. Introduce the disk by the area enabled when removing the upper cutting disk **38** ensuring a perfect contact with its housing with the motor's drive train.
4. Position flange **17** and the socket screw **18** ensuring a perfect fit of the whole group.
5. Immobilize flange **17** using the flange wrench supplied with the equipment.
6. Tighten screw **18** counterclockwise using the socket wrench supplied with the equipment.
7. Assemble the upper cutting table **38** by inserting it first through the keel **39** and the disk **16**. Introduce butterfly nut **40** into the fastener of the table **38** and place the 4 holes of the area **53** of the table onto the 4 locations of the support thereof.
8. Level the table and tighten the 2 butterfly nuts **40** and tighten the 4 fastening screws of the area **53** so as to fasten the table.

10.Fastening for working

Whenever possible, the work piece shall be fastened in such a manner that there is no intervention by hand. During cutting work piece, hold the work piece stably against the support. Always use the standard pusher **54** as included in the equipment to push the work piece. All models are prepared for mounting vertical and horizontal clamps allowing fastening the work piece in a safe manner. To avoid deformation of the work pieces during fastening, it is recommended to use wooden profiles that are easily adaptable to the movable jaws of the clamps. Clamps are safe, can be taken out easily and leave the work surface totally clear.

To cut long work pieces under safe conditions it is essential to fasten them using additional supports.

11.Limits on the size of the work pieces

Working limits for all models included in this manual.

¡Information!:

Model	SCR315W
90º	120x90 - 325x90 mm
45º	80x90 - 230x90 mm
45º inclined	120x60 - 330x60 mm
Composite 45º - 45º	80x60 - 200x60 mm
Table	0-54 mm

12.General instructions for use

¡Warning!:

1. If the machine is in a bad condition or lacks parts including the standard upper guides (the illustrations of this manual may be used as an orientation), do **NOT** use the machine. Disconnect it, remove it from the work site and immediately send it to the authorized technical service.
2. Get to know and comply with all safety measures before starting the machine.

Starting and stopping the machine

IMAGE B

Information:

1. LOCKING: The machine has a start locking button **2** that allows operation of the machine without continuously having to push switch **1**.
2. UNWANTED START: The equipment has a safety module that protects it against unexpected starts. If the power supply should cease when the machine is operating, the machines will not start when it is reestablished. Push switch **2** twice to release the protection.
3. DISK BRAKING: The equipment has a braking system that guarantees the stop of the disk within less than 10 seconds.

¡Warnings!:

1. Avoid the locking **2** of the motor whenever possible.
2. Never leave the machine unattended when in operation.
3. Never start with the disk being blocked and always wait until the cutting disk reaches its maximum speed before starting the cut.
4. The disk must be clear and rotating freely before the machine is stopped.
5. Check the work piece previously. Discard work pieces with nails, screws, metal pieces or excess of knots.

Starting by using the manual switch.

1. Press switch **1** to actuate the motor.

Stopping the machine actuated by using the manual switch.

1. Stop pressing switch **1**.

Starting by using locking.

1. Lift switch **2**.

Stopping the machine actuated by using the locking.

1. Press switch **2**.

Use with the lower table

¡Warning!:

1. Any preparations shall be obligatorily carried out with the cable disconnected.

Safety preparation of the lower cutting table

IMAGES B C E G I

1. Loosen the two butterfly nuts **40**.
2. Lift the upper table **38** by pulling it upward until abutting smoothly.
3. Tighten both butterfly nuts **40** turning them clockwise.

Cutting operation with the lower cutting table

¡Warning!

1. Respect the size and material limits of the piece to be worked on.
2. Always use clamps for fastening the piece to be worked on.
3. Never lock the motor power supply switch when working with the lower cutting table.

This machine is capable of performing the following kinds of cuts on the lower cutting table:

1. Miter cutting within a range from -50º to + 60º.
2. Inclined vertical cutting within a range from 0 to 45º.
3. Combinations within the horizontal and vertical ranges (for example, as cutting-off machine with a straight 45º horizontal and 45º vertical cut)

Use of the extensions for supporting the work piece

The machine has two telescopic extensions **56** to improve the support of large work pieces on the machine. Adjust the separation of the extension by unlocking its guides by means of button **57**.

Preparing the inclined horizontal cut on the lower table

IMAGE **C**

For greater easiness, the lower cutting table has a continuous cutting angle adjustment and 11 predetermined positions by locking at the following angles:

+60º, +45º, +30º, +22.5º, +15º, 0º, -15º, -22.5º, -30º, -45º, -50º

Selection of the angle is carried out by means of a grip system with locking **13**.

1. Unlock the cutting table **15** by lifting grip **13-A**.
2. Unlock grip **13** keeping button **13-B** pressed.
3. Move grip **13** until achieving the desired miter angle and release button **13-B**.
4. Lock table **15** by pushing in grip **13-A**.

Preparing the inclined vertical cut on the lower table

IMAGES **B** **C** **D** **E** **J** **K**

For carrying out inclined cuts vertically, there are two butt inclinations that are calibrated and predetermined at 0º and 45º. Use the goniometer to adjust to intermediate angles.

1. Loosen the vertical locking arm **28**.
2. Select the cutting angle using the integrated scale **35**.
3. Tighten the vertical locking arm **28**.
4. Check that the upper table **38** does not collide with the upper movable guide stop **49**. If so, move the movable stop **49** by means of the stop's two rear screws until it does not anymore disturb the descent of the head.

Preparing the cutting stop on the lower table

IMAGE **A**

1. Loosen screw **7**.
2. Introduce the cutting stop **9** into the screwed insertion opening **23**.
3. To avoid slipping, tighten screw **7** ensuring that the bar bearing the safety bore.

Carrying out the cutting operation on the lower table

IMAGES **B** **C** **D**

1. Prepare the piece to be worked on by fastening it in a completely safe manner. Use clamps and the standard pusher stick supplied with the equipment.
2. If you will make a radial cut, enable the horizontal movement of the head by releasing the telescopic guides **41** and first loosening butterfly nut **48**.
2. Start the machine pursuant the starting instructions in this manual.
3. Wait for some seconds until the cutting disk reaches its maximum speed.
4. Slowly lower the operating head by aid of grip **3** in a continuous, slow way and without sudden pulls.
5. Make the cut by exercising gentle pressure Do not force the machine **3**. If you are making a radial cut, start making the cut from the outer area of the work piece with a gentle and adequate intensity for the material to be cut.
6. Once the cutting operation has been completed, lift the operating head again.
7. Stop the machine in accordance with the stopping instructions in this manual.

Use as circular saw by means of the upper cutting table

¡Warning!

It is obligatory to adequately prepare the machine before any operation on the upper cutting table.

Preparing the upper table

IMAGES **B** **C** **D** **E** **I**

Preparing the height of the upper cutting table

Information:

The upper cutting table can be regulated in height from 0 to 54 mm.

¡Warning!

The height of the upper cutting table with regard to the cutting disk must be such that from the work piece to be cut there only stands out a height that is equal to that of the cutting tooth.

1. Make sure that the machine is in the horizontal resting position by lowering the head and locking it by inserting grip **32** in its retainer hole. Lock telescopic guides by tightening guide butterfly nut **48**.
2. Loosen butterfly nuts **40**.
3. Adjust the height of the table **38** by gently pulling or pushing the table itself.
4. Secure an exact straight cut (90º) by leveling the table using a water level.
5. Tighten butterfly nuts **40**.

Preparing the cutting width on the upper table by means of a guide

1. Release the movement of parallel guide **44** by lowering its fastening rod.
2. Adjust the cutting width by moving guide **44** over the guide with a graduated scale **43**.
3. Secure guide **44** by lifting its fastening rod.

Carrying out the cutting operation on the upper table

1. Make sure that the machine is in the horizontal resting position by lowering the head and locking it by inserting grip **3**2 in its retainer hole. Lock telescopic guides by tightening guide butterfly nut **48**.
2. For longitudinal cuts you can employ the parallel guide for supporting the work piece.
3. Push the work piece by means of the standard pusher stick whenever possible.
4. Start the machine in accordance with the instructions for starting the machine in this manual.
5. Wait for some seconds until the cutting disk has reached its maximum speed.
6. Approach the work piece to the cutting disk with utmost care keeping your hands away from the cutting path.
7. Push the work piece gently with an intensity that is adequate for the characteristics of the material.
8. Stop the machine in accordance with the instructions for stopping the machine in this manual.

13.Precautions and use of protective clothing

This electric tool may be used only by adult personnel having the necessary education and training, in compliance with the thereto related legislation and what is provided in respect of the prevention of labor hazards for your company and your job. Additionally, the operator of the electric tool must have understood, assimilated and completely comply with this manual.

This machine requires the use of the following individual protective equipment:

1. Safety helmet.
2. Integral face-protecting equipment (eyes and face) against impacts.
3. Ear protectors.
4. Dusk mask.
5. Protective gloves against mechanical aggression.
6. Boots with toe cap and insole.
7. Working clothes.
8. Tool bag.
9. Safety belt.

14.Special safety precautions

Description of the specific hazards of the machine

So that the hazards may occur, any of the prior hazard conditions must be given:

1. The operator has does not have adequate training.
2. The miter saw has not been installed adequately.
3. The miter saw has not been serviced correctly.
4. The miter saw has been disassembled and incorrectly reassembled.
5. The miter saw has been disassembled and reassembled with parts lacking.
6. The operator does not use the protection as indicated.
7. The operator holds the work piece with his/her hand.
8. The operator exposes his/her hands, body or clothing to the cutting path.

The two main kinds of hazards involved by the use of this machine are contact with the cutting disk and projection of cut particles or pieces.

1. Contac whit the cutting disk

Case of use 1.1 During performance of the cutting operations

Description of an accident of type 1.1.1: The appearance of a knot in the wood that changes the resistance to penetration, causes an abrupt shake in the work piece and thus the possibility that the hand of the operator who holds it precipitates towards the disks and gets into contact therewith if it remains accessible.

Description of an accident of type 1.1.2: It happens during the cutting of end grains into pieces of very short lengths held by hand. When the disk penetrates into the work piece, this latter may fall into the penetration slit of the disk in the cutting table and thus drag the hand that holds it which thereby enters into contact with the disk if it remains accessible. .

Case of use 1.2 Fortuitous contacts with the disk running idle in the resting position

Description of an accident of type 1.2.1: It happens with a machine that has been manipulated or lacking guards. In these conditions, the actuator element remains locked such that the operator keeps rotating the disk running idle in the resting position and with the disk being accessible. At the same time, the operator's hand gets into contact with the cutting disk while he/she is carrying out operations in areas close to the disk (e.g. removing the cut piece, placing the new work piece on the table, etc.).

Case of use 1.3 Abrupt downfall of the disk due to breakage of the fastening spring in the resting position

Description of an accident of type 1.3: Due to breakage of one or both counterweights or the anchorage thereof, there occurs a loss of the counterweight of the movable head that holds the cutting disk. At the same time, the disk keeps on rotating running idle. At the same time, the operator has his/her hands below the cutting path. In these conditions, the disk reaches the hands of the operator who at that moment is carrying operations in that area.

2. Projection of the cut piece

Case of use 2.1: Violent kickback of the work piece with projection thereof against the operator. Description of an accident of type 2.1: This hazard appears in cutting operations with the upper table. It requires the wood to contain nails or knots or that the separating keel does not comply with the adjustment conditions or that the machine is in an unusable state due that the keel has been removed. In these conditions the work piece may leap being violently shot against the operator.

Case of use 2.2. Abrupt downfall of the disk due to breakage of the fastening spring in the resting position.

Description of an accident of type 2.2: This hazard appears in operations on short work pieces with fix stops. When finishing the cut and lifting the disk, the left-over piece stuck between the stop and the disk may be dragged by this latter and violently projected and even in the worst case lead to breakage of the disk.

15.Measures for preventing specific hazards of the machine

1. Preventions of contacts with the cutting disk

1.1 Preventions when carrying out cutting operations

1. The operator must obligatorily have sufficient education and training and know this manual in a manner that he/she is capable of knowing if a machine and its working environment are suspect of not providing a perfect service. Do not use the machine in such circumstances.
2. Check the lack of guards, standard pusher stick or any other component of the machine. Never use the machine if it is not complete, in a perfect state and correctly installed. If the machine has been manipulated, lacks parts or is a bad state, it shall be removed from the worksite, shall not be used and shall be sent to the technical service.
3. Hands or other parts of the body or clothing shall never be placed on or below the area of the cutting path of the disk.
4. Fastening of the work pieces to be cut to the support table shall not be made by hand but with the help of the standard pushers, suitable key seats and claws, that ensure under any circumstance (appearance of knots, etc.) a solid fastening of the piece to be cut to the support table. By putting this preventive measure into practice, the hazard of contacting the disk when carrying out the operation is practically abolished as it allows the hands staying away from the hazard area.
5. The machine shall always be disconnected when leaving it alone.
6. For cutting work pieces of more than 1.5 m the presence of one or more assistants shall be required.

1.2 Prevention of fortuitous contacts with the disk running idle in the resting position

1. Independently from that the disk remains protected by the safety guards as installed when resting, use of the locking switch is categorically discommended so as to ensure that the disk does not rotate running idle in the resting position thereof.

1.3 Prevention of abrupt downfall of the disk due to breakage of the fastening spring

1. The machine shall be always in a perfect condition by means of regular maintenance.
2. Each workday visually inspect the area and the machine and routinely check all movements with the machine disconnected.
3. Each workday check the springs and their seats and have them periodically checked by specialized personnel.
4. Make sure that the head perfectly ascends to its upper position by action of the springs only.
5. Each workday check the upper locking system by lifting the head as far as it goes and by checking the automatic locking and unlocking by me ans of control **4**, and have this periodically checked by specialized personnel.
6. Never expose your hands or any other part of your body to the cutting path.
7. Never allow the head that carries the disk to stay in an undetermined position unless the operator is obligatorily holding the control grip **3**.
8. For any timeout between cuts during work, however short it may be, always use the automatic locking of the head in the upper position by lifting the head to the upper stop.
9. Whenever the machine is at rest, let it locked in the lower resting positions by positioning the hade 90º vertical and the stationary guard **49**, and finally locking it by lowering the head and pressing button **32**.

2. Prevention against projections of the cut piece

1. The separating keel shall be mounted in a perfect condition and correctly adjusted. The work piece shall not contain nails and the advance shall be performed by gently pushing with the standard pusher.
2. For carrying out the cutting of work pieces using a stop, this latter shall be collapsible and movable. Once the cutting line has been selected and the work piece has been solidly fastened to the table, the operator shall remove the stop so as to avoid the cut piece to become stuck between this latter and the disk.

16.Dust extraction

The equipment is prepared for the installation of equipment (not included) for suctioning particles generated by cutting. There are two particle outlets, one for the upper table and one for the lower table.

The extraction equipment shall be connected to the particle outlet tube **25**.

17.Protectors; safety and adjustment

Mechanical protection equipment

IMAGE **C**

1. General protection carter **21**.
2. Pendular protection cap **6**.
3. Stationary lower guard **49**.
4. Movable guard of upper table **43**.

Electric protection equipment

1. Class I electric isolation with connection of metal parts of the machine to the ground protection circuit of the officially approved electric installation.
2. Protection module that cuts the electric supply to avoid fortuitous starts in a machine after reestablishment after a blackout.

18.General safety instructions

¡WARNING!

When using electric tools, basic safety precautions should always be followed to avoid hazards of fire, electroshock and personal injuries including the following:

The general safety instructions are in a separate manual included in the documentation of the equipment.

Carefully read these instructions before using this product and keep them.

19.Regular cleaning, maintenance and lubricating

Cleaning

The machine is to be cleans starting with a fine brush or paintbrush to dislodge remainders of sawdust, and a soft cloth. If pressurized air is available, it is recommendable to complete cleaning of the tool machine using the air pistol.

Maintenance

Every 2,000 hours of use or each two years the electric tool must be sent to the official technical service for maintenance and complete inspection.

Except for the operation of replacing brushes, the machine does not require any specific maintenance to be carried out by the user. Keep the machine clean and use it correctly. Regularly check the correct condition of the adjustments as authorized to a sufficiently-trained user. In case of any failure or doubt, contact our technical service.

Lubrication

The machine does not require any specific lubrication to be carried out by the user. The specific lubrication of the electric tool will be made on the occasion of the periodical servicing inspections at the official technical service.

20.Repair services by the manufacturer or commercial agent

Stayer Ibérica S.A. Área Empresarial de Andalucía - Sector 1, Calle Sierra de Cazorla nº7. CP:28320. Pinto (Madrid) Spain.

21.List of parts replaceable the user

IMAGES **C** **E**

1. Cutting disk **16**.
2. Movable guard of the upper table **42**.
3. Guides for adjusting the cutting depth of the lower table **9**.
4. Guides for adjusting the cutting depth of the upper table **44**.

22.Special tools that might be required

The necessary tools are standard one or are included with the machine's complements.

23.Safe operation

1. Keep the working area clean.

   Messy areas and benches are susceptible of causing injuries.

2. Consider the environment of the working area.

   Do not expose the tools to rain.

   Due not use the tools at humid or wet places.

   Maintain the working area well-illuminated.

   Do not use the tools in the presence of inflammable liquids or gases.

3. Protect against electroshocks.

   Avoid contacts of the body with grounded or mass-connected surfaces (for example tubes, radiators, heaters, refrigerators).

4. Keep other persons away.

   Do not allow other persons, especially children, who are not related to the job, to touch the machine or extendable cables, and keep them away from the working area.

5. Store tools that are not being used.

   When not in use, tools should be stored at dry and closed place, out of children's' reach.

6. Do not force the tool.

   It will work better and in a safer manner on the characteristics which it is not meant for.

7. Use the correct tool.

   Do not force a small tool to perform the work that corresponds to a heavy tool.

   Do not use tools for purposes for which they are not meant for, e.g. do not use circular saws to cut the branches of trees or logs.

8. Dress adequately.

   Do not use wide clothing nor jewelry objects that may be caught by moving parts.

   Anti-skid footgear is recommended when working outdoors.

   Use protective caps for long hair.

9. Use protective equipment.

   Use safety goggles.

   Use face guards or masks to avoid dust if the cutting operations may produce it.

10. Connect the dust extraction equipment.

    If devices for connection to dust extracting and collecting equipment are provided, ensure that they are adequately connected and used.

11. Do not mishandle the cables.

    Do never pull the cable for disconnecting it from the power socket.

    Keep the cable away from heat, oil and cutting edges.

12. Secure work.

    When possible, use clamps or a lathe to fasten the work.

    This is safer than using the hands.

13. Do not excessively extend your range of action.

    Keep a firm standing on the floor and conserve your equilibrium at all times.

14. Service the tools with care.

    Keep cutting tools sharp and clean for better and safer operation.

    Follow the instructions regarding lubrication and tool replacement.

    Periodically check extensible cables and replace them if they are damaged.

    Keep grips dry, clean and free of grease and oil.

15. Disconnect the tools.

    When not in use, before repair and when accessories such as saw blades, drills and blades are being changed, disconnect the tools from the power supply.

16. Remove adjustment wrenches and monkey wrenches.

    Get accustomed to check that adjustment and monkey wrenches are removed from the tool before putting it into operation.

17. Avoid unintentional starting.

    Ensure that the switch is in the “open” position when plugging in the tool.

18. Use extensible cables outdoors.

    When the tool is used outdoors, use only extensible cables meant for outdoors use and being marked for such purpose.

19. Keep alert.

    Look at what you are doing, use common sense and do not work with the machine when you are tired.

20. Check damaged parts.

    Before using a tool again, it should be carefully checked to determine that it will operate properly and that it will be apt for the operation it is meant for.

    Check the alignment and fastening of movable parts, breakage of parts, the mounting and other conditions that may affect its operation.

    A protection or other part that is damaged should be properly repaired or replaced by an authorized technical service, unless otherwise stated in the instructions manual.

    Have faulty switches replaced by an authorized technical service.

    Do not use the tool of the switch does not switch on or off.

21. Warning.

    The use of any accessory or complement that differs from the one recommended in this instructions manual may cause the risk of personal injuries.

22. Have the tool repaired by qualified personnel.

    This electric tool complies with the appropriate safety requirements. Repairs should be only carried out by qualified personnel using original spare parts; otherwise a considerable risk could be caused to the user.

24.Technical specifications

Model	Article number	Absored power	rpm at idling	Weight	Protection class	Noise K=3dB	
						L_{pA}	L_{wA}
SCR315W	SCR315W	1.600W	3.000/min	35 kg	I	89	96

These data are valid for nominal voltages of [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz – 110/120 V ~ 60 Hz. These values may change of the voltage was lower and in the specific embodiments for certain countries. Pay attention to the Article No. on the plate of specifications of your apparatus as the commercial denominations of some apparatus may vary.

Dimensions to be complied with by EN 847 saw blades:
Saw blade diameter: 315 mm
Base blade thickness: 2.5 mm
Bore diameter: 20 mm

Information on noise and vibration
The acoustic levels of the apparatus as determined by an A-filter are: see table

Wear an ear protector!
The typical vibration in hand/arm is less than 2.5m/s²

25.Warrantee

Warrantee Card

Among the documents that are part of the electric tool you will find the guarantee card. You must completely fill-in the warrantee card attaching thereto a copy of the purchase ticket or invoice, and return it to your retailer in exchange for the appropriate acknowledgement of receipt.

¡Notice!: Is this card is missing, immediate ask your retailer for it.

Warrantee conditions

As this is professional equipment, the warrantee period is one year as of the purchase date.

The warrantee lapses immediately if the Customer Service Department of the Central Offices does not have the warrantee card within one month of the purchase date.

The warrantee lapses as well when the machine has been used in an inappropriate manner or using accessories which are unsuitable for the uses foreseen by the manufacturer.

The warrantee is limited solely to manufacturing or machining defects and lapses when the parts have been dismounted, manipulated or repaired out of the fabric.

STAYER only obliges itself to repair or replace the product or parts thereof that are faulty free-of-charge, after examination to the exclusive criterion of its technicians.

All costs for transport and disassembly shall be considered to be at the purchaser's expense.

To facilitate the work of the technicians, you are asked to attach of the defects that the customer has noticed regarding the tool when using it.

26. EC Declaration of Conformity

The undersigned:
STAYER IBERICA, S.A.

Whit address at:
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel.: +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFIES
That the machine:
Type:
COMBINED MITER AND BENCH SAW MACHINES

Model:
SCR315W

Satisfy all pertinent essential safety and health requirements.

Main legislation applied:

- EUROPEAN DIRECTIVES:

2006/42/EC, 2004/108/EC

- HARMONIZED REGULATIONS:

UNE EN 61029-1:2010, UNE EN 61029-2-11:2010

Signed: Ramiro de la Fuente
Director General

1. Utilisation prévue de la machine

Cet outil électrique a été projeté uniquement et exclusivement pour :

1. Travailler stationnairement sur une surface plate et stable.
2. Travailler sur des pièces en bois dures et molles.
3. Travailler sur des pièces de planches de conglomérat.
4. Travailler sur des pièces de planches de fibres.
5. Travailler sur des pièces de tuyau de PVC.
6. Réaliser des coupes rectilignes au long et en large de la pièce à travailler.
7. Réaliser des coupes à onglet vertical entre 90º et 45º.

Veuillez consulter les limites de dimension de pièce au point 11 correspondant.

2. Désemballage et assemblage

Désemballage

1. Ouvrir la boîte en coupant les scellés.
2. Retirer les butées de carton supérieures.
3. Extraire la machine de la boîte par son centre de gravité, en attrapant fermement la tête d'opération et le corps du moteur, en utilisant les deux mains pour équilibrer le poids. Il faut deux personnes pour réaliser l'extraction de la machine.
4. Extraire la boîte d'accessoires.
5. Extraire la documentation.
6. Conserver en permanence la boîte en carton, ses butées, la boîte d'accessoires et la documentation dans un milieu sûr, inventorié, d'accès facile et connu par l'opérateur de la machine.

Emballage

IMAGES **B** **C** **D** **M**

Opération 1 : Assurer, plier et fixer la tête d'opération à cet effet.

1. Déplacez horizontalement la tête jusqu'à la positionner à environ 5 cm de la butée avant des glissières **41** selon la photo. À cet effet, logez l'équerre de fixation **43** pour déplacer la tête. Serrez **48** pour bloquer la tête.
2. Appuyez sur la commande **13** pour mettre l'ensemble tête-table inférieure en position de repos à +45º horizontaux. Procédez en levant **13A** pour déclouer l'ensemble tête-table et en débloquant la rotation en appuyant sur **13A**. Une fois positionnée la machine enclavez la avec la commande **13A** baissée.
3. Baissez la tête de la machine pour la placer en position de repos en baissant le manchon **3** et en débloquant la descente à travers **4**. Une fois baissée bloquer la tête avec le boulon **32**.
4. Démontez le protecteur supérieur **42** en démontant ses deux vis.
5. Baissez à fond la table supérieure **43** en appuyant sur les papillons de fixation **40**.

Opération 2 : Emballer la machine.

1. Localiser la boîte en carton et ses butées.
2. Localiser la documentation et les accessoires.
3. Attraper fermement la machine par la tête d'opération et le corps du moteur. Il faut deux personnes pour réaliser l'opération.
4. Déposer la machine sur les 4 fentes circulaires de la base de la boîte selon la photo « **M** ».
5. Déposer la documentation sur la table supérieure.
6. Déposer les accessoires de la machine dans sa boîte en carton.
7. Placer les butées de carton supérieures.
8. Fermer la boîte en la fixant avec des scellés.

3. Établissement ou fixation de l'outil dans une position stable

1. Obligatoirement le poste de travail où est implantée la machine doit être sûr.
2. Appuyer l'outil en position stable sur une superficie plate.
3. La base de la tronçonneuse dispose des quatre orifices **11** pour fixer solidairement la machine à l'établi. Il est vivement recommandé de fixer la machine à l'établi moyennant les vis et boulons correspondants.

4. Connexion à l'alimentation, câblage, fusibles, type de base pour la cheville et conditions requises pour la prise de terre

1. La machine sera connectée à une installation électrique réglementaire avec prise de terre. La machine sera connectée obligatoirement à l'interrupteur différentiel réglementaire avec action par courant de fuite maximum de 30mA et maximum de 50ms d'action et interrupteur magnétothermique réglementaire consacré de 10 ampères.
2. La machine ne dispose pas de fusibles.
3. La machine a son câblage extérieur et intérieur complètement terminé, raison pour laquelle elle n'a besoin d'aucun câblage d'installation.
4. La cheville de la machine est du type Schuko hybride CEE 7/7 selon IEC/TR60083.
5. Les conditions requises de la prise de terre sont ceux de l'installation électrique réglementaire à laquelle est connectée la machine.

5. Description illustrée des fonctions

1. Interrupteur de connexion/déconnexion.
2. Bouton d'enclavement pour fonctionnement continu.
3. Poignée de la machine.
4. Gâchette de désenclavement de la position supérieure de la tête.
5. Moteur de la machine.
6. Abri pendulaire de la table de coupe inférieure.
7. Fixation du système d'ajustement de longueur fixe de coupe.
8. Glissière butée.
9. Système d'ajustement de longueur fixe de coupe par butée.
10. Base de la machine.
11. Trous pour fixation de bâillon.
12. Patte en caoutchouc.
13. Commande ajustement d'angle horizontal.
14. Échelle horizontale d'angle de coupe enclavable.
15. Table de coupe inférieure.
16. Disque de coupe.
17. Bande de fixation du disque de coupe.
18. Vis de fixation du disque de coupe.
19. Rondelle de fixation du disque de coupe.
20. Abri postérieur de la table de coupe inférieure.
21. Carter de la machine.
22. Orifices pour fixation de l'anse de transport.
23. Creux fixation système d'ajustement de longueur fixe de coupe.
24. Axe transversal.
25. Tuyauterie de sortie de particules.
26. Vis d'ajustement d'ouverture maximum de la tête.
27. Vis d'ajustement d'inclinaison verticale maximum de la tête (45º).
28. Vis de fixation de la tête par rapport à l'axe longitudinal.
29. Axe longitudinal.
30. Vis d'ajustement de perpendicularité de la tête (90º).
31. Vis d'ajustement de position de repos de la tête.
32. Bouton de fixation de la tête en position de repos horizontal.
33. Indicateur d'angle vertical.
34. Vis d'ajustement fin de perpendicularité de coupe.
35. Échelle d'angles verticaux.
36. Indicateur d'angle horizontal.
37. Vis d'ajustement de l'échelle horizontale.
38. Table de coupe supérieure.
39. Quille de la table supérieure.
40. Papillons des vis de fixation de la table supérieure.
41. Glissières télescopiques du disque de coupe.
42. Abri mobile de la table supérieure.
43. Glissière frontale table supérieure.
44. Butée d'ajustement de profondeur de coupe dans la table supérieure.
45. Vis d'ajustement de la quille de la table supérieure.
46. Papillons d'ajustement de hauteur de coupe dans la table supérieure.
47. Boulon d'enclavement d'inclinaison verticale du disque.
48. Papillon d'enclavement de la glissière télescopique.
49. Butée mobile pour coupes inclinées.
50. Sachet autonome pour ramassage de sciure.
51. Écrou d'ajustement de stabilité de la table inférieure.
52. Ajustement pour fixation sûr de la machine.
53. Vis de fixation de la table supérieure.
54. Bâton de poussée selon normes.
55. Roues de déplacement de l'abri pendulaire.
56. Extenseur d'appui de pièce de travail.
57. Bouton d'enclavement de l'extenseur d'appui de la pièce de travail.
58. Bâillon fixation pièce.

6. Limitations sur les conditions environnementales

Le degré IP de cette machine électrique est de 20. Cette machine est protégée contre l'accès à des parties dangereuses avec un doigt et contre les corps solides étrangers de 12,5 mm de diamètre et plus. Cette machine électrique n'a aucune

catégorie de protection contre la pénétration de l'eau, raison pour laquelle son utilisation dans des conditions environnementales extérieures ou intérieures à risque de pénétration est interdite.

7. Liste des contenus

1. Utilisation prévue de la machine.
2. Désemballage et assemblage.
3. Établissement ou fixation de l'outil dans une position stable.
4. Connexion à l'alimentation, câblage, fusibles, type de base pour la cheville et conditions requises pour la prise de terre.
5. Description illustrée des fonctions.
6. Limitations sur les conditions environnantes.
7. Liste des contenus.
8. Ajustements et essais.
9. Changement d'outil.
10. Fixation de travail.
11. Limites sur la dimension de la pièce de travail.
12. Instructions générales d'utilisation.
13. Précautions et utilisation de vêtements de protection.
14. Précautions spéciales de sécurité.
15. Mesures de prévention de risques spécifiques des machines.
16. Extraction de poussière.
17. Protection : sécurité et ajustement.
18. Instructions générales de sécurité.
19. Nettoyage : maintenance et lubrification régulières.
20. Services de réparation du lubrifiant ou agent commercial.
21. Liste de pièces remplaçables par l'usager.
22. Outils spéciaux dont on peut avoir besoin.
23. Fonctionnement sûr.
24. Caractéristiques techniques.
25. Garantie.
26. Déclaration CE de conformité.

8. Ajustements et essais

Avertissement !

Avant toute intervention dans l'outil électrique, faire sortir la prise du réseau de la prise de courant.
Si la machine a été soumise à une utilisation prolongée ou intense sa vérification et son ajustement sont nécessaires pour assurer la qualité de service et de sécurité correcte de la machine rapidement, consciencieusement et économiquement.

Ajustement de l'enclavement en position de repos inférieur

IMAGES **B I**

Information

On part avec la machine en position d'enclavement en repos supérieur.

Vérification

1. Débloquer en appuyant sur le bouton **4**
2. Moyennant **3** faire baisser la tête jusqu'à la butée inférieure.
3. Pousser le boulon **32**. S'il est bien ajusté le boulon doit entrer doucement jusqu'à enclaver la tête. Dans le cas contraire procéder à l'ajustement de la position de la butée inférieure de la tête.

Ajustement de la butée inférieure de la tête

1. Desserrer l'écrou de fixation de la vis de la zone **31**.
2. Moyennant **3** faire baisser la tête jusqu'à la butée inférieure.
3. Serrer et desserrer la vis Allen de la zone **31** et présenter le boulon **32** jusqu'à ce qu'il commence à pénétrer à fond doucement.
4. Une fois la butée ajustée serrer l'écrou de fixation de la vis de la zone **31**.
5. Procéder à la vérification de nouveau.

Ajustement de l'angle de coupe d'onglet

IMAGES **B C E F I K**

Vérification

1. On part avec la tête supérieure de la machine en position de repos avec le boulon **32** enclavé et le doigt en position de 0º verticaux (90º par rapport à l'horizontale).
2. Levez l'articulation de la zone **13-a** pour désenclaver la commande d'ajustement d'angle horizontal.
3. Libérez la commande d'ajustement horizontal en maintenant appuyé le bouton de la zone **13b**.
4. Moyennant **13** déplacer la tête horizontalement jusqu'à ce que la tête de la machine s'enclave dans la position de 40º à gauche.

5. Préparer l'accès à la superficie de disque en levant celui du protecteur pendulaire **6** moyennant un taquet en bois ou semblable de 9cmx4cm entre la table **15** et les roues **55** du protecteur pendulaire **6**. Levez également l'abri avant **20** jusqu'à ce qu'il soit maintenu soutenu en haut par lui-même.
6. Vérifier si l'indicateur **36** marque exactement 45º. S'il n'en est pas ainsi, procéder à l'ajustement.
7. Vérifier avec un patron angulaire qu'entre le disque de coupe **16** et les glissières butée **8** ou **49** il y a un exactement 45º. Vous remarquerez cela par le contact parfait des faces plates du disque et de la butée avec les faces plates du patron angulaire de 45º. Il ne doit pas y avoir de creux ni de lumière entre les faces en contact. S'il n'en est pas ainsi procédez à l'ajustement.

Ajustement

1. Recommencer les pas 0 à 4 de la procédure de vérification.
2. Ajuster les 4 vis **37**. Cela permettra de déplacer la tête jusqu'à 2º pour habiliter le calibrage.
3. Manipuler et pousser la commande **13** pour déplacer la tête horizontalement jusqu'à ce que l'indicateur **36** s'enclave dans la position de 45º à gauche.
4. Appliquer le patron angulaire de 45º selon l'indication **6** du processus de vérification.
5. Déplacer la tête jusqu'à ce que le patron angulaire de 45º ajuste parfaitement ses deux plans de contact avec les butées et le disque selon l'indication **6**.
6. Serrer les 4 vis **37** pour fixer le calibrage.
7. Si cela est nécessaire ajuster l'indicateur **36** en desserrant sa vis, et en déplaçant sa flèche jusqu'à marquer exactement 45º. Fixez l'ajustement en serrant la vis.

Ajustement de l'angle de coupe droit à 0º (90º par rapport à l'horizontale)

IMAGES **B** **C** **D** **E** **I** **J** **K**

Vérification sur la table inférieure

1. On part avec la tête supérieure de la machine en position de repos avec le boulon **32** enclavé et le disque en position de 0º verticaux (90º par rapport à l'horizontale).
2. Assurer que la machine soit nivelée en appliquant un niveau de bulle dans la table **15**.
3. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande **28**.
4. S'assurer de positionner la tête jusqu'à ce que l'indicateur **36** marque la butée de 0º indiqué dans le goniomètre **35** et enclave l'axe avec le boulon **47**.
5. Bloquer l'ajustement vertical de la tête en serrant la commande **28**.
6. Vérifier avec un patron angulaire qu'entre le disque de coupe **16** et la table inférieure **15** il y ait un exactement 90º. Vous remarquerez cela par le contact parfait des faces plates du disque et de la butée avec les faces plates du patron angulaire de 90º. Pour éviter des lectures incorrectes par l'appui sur les dents de coupe et dans la couverture en plastique de rainure de coupe utilisez une barrette rectifiée comme élément de rehaussement. Si la machine est bien calibrée il ne doit pas y avoir de creux ni de lumière entre les faces en contact. S'il n'en est pas ainsi procédez à l'ajustement.

Vérification dans la table supérieure

1. On part de la situation de machine avec la coupe droite ajustée pour la table inférieure **15**. Exécutez les pas 1-6 de la procédure de vérification de table inférieure.
2. En s'assurant spécialement que la machine soit nivelée en incluant dans sa table inférieure **15** appliquez un niveau de bulle à la machine supérieure **38** et vérifiez si elle est au niveau. S'il n'en est pas ainsi procédez à l'ajustement.

Ajustement dans la table inférieure

1. Exécutez les pas 1-6 de la procédure de Vérification de table inférieure.
2. Intervenez dans l'ensemble vis-écrou de la zone **30** en desserrant tout d'abord l'écrou et en intervenant ensuite dans la vis Allen jusqu'à obtenir exactement 90º entre le disque de coupe **16** et la table inférieure **15**. Si la machine est bien calibrée il ne doit pas y avoir de creux ni de lumière entre les faces en contact. Une fois fait le calibrage fixez l'ajustement en serrant l'écrou de retenue de la zone **30**.

Ajustement dans la table supérieure

1. On part de la situation de machine avec la coupe droite ajustée pour la table inférieure **15**. Assurez-vous en exécutant les pas 1-6 de la procédure de vérification de la table inférieure.
2. Appliquez transversalement un niveau de bulle dans la table supérieure **38**. Intervenez dans les deux papillons de support **40** de la table supérieure pour corriger l'inclinaison de la table supérieure jusqu'à ce que le niveau de bulle indique une planitude exacte. Serrez les papillons des supports.

Ajustement de l'angle de coupe incliné

IMAGES B C D E I J K

Vérification

1. On part avec la tête supérieure de la machine en position de repos avec le boulon **32** enclavé et le disque en position de 0º verticaux (90º par rapport à l'horizontale).
2. Libérer l'ajustement vertical de la tête en desserrant la commande **28**.
3. Déplacez vers l'extérieur la glissière butée **49** en desserrant ses deux vis pour permettre la descente de la tête jusqu'à 45º.
4. Assurez-vous de positionner la tête jusqu'à ce que l'indicateur **36** marque la butée de 45º indiquée dans le goniomètre **35** et enclave l'axe avec le boulon **47**.
5. Bloquer l'ajustement vertical de tête en serrant la commande **28**.
6. Vérifier avec un patron angulaire qu'entre le disque de coupe **16** et la table inférieure **15** il y ait exactement 45º. Vous remarquerez cela par le contact parfait des faces plates du disque et de la butée avec les faces plates du patron angulaire de 45º. Pour éviter des lectures incorrectes par l'appui sur les dents de coupe et dans la couverture en plastique de rainure de coupe utilisez une barrette rectifiée comme élément de rehaussement. Si la machine est bien calibrée il ne doit pas y avoir de creux ni de lumière entre les faces en contact. S'il n'en est pas ainsi procédez à l'ajustement.

Ajustement

1. S'assurer que la machine ait parfaitement calibré la coupe droite dans la table inférieure.
2. Réalisez les pas 1-6 de la procédure de vérification.
3. Intervenez dans l'ensemble vis-écrou de la zone **27** en desserrant d'abord l'écrou et en intervenant ensuite dans la vis Allen jusqu'à obtenir exactement 45º entre le disque de coupe **16** et la table inférieure **15**. Alternativement vous pouvez calibrer en appliquant un patron de 135º de l'autre côté du disque. Si la machine est bien calibrée il ne doit pas y avoir de creux ni de lumière entre les faces en contact entre le patron et la machine. Une fois fait le calibrage fixez l'ajustement en serrant l'écrou de retenue de la zone **27**.
4. Les 4 vis **34** situés sur la glissière **41** permettent un ajustement fin de l'angle d'inclinaison par rapport à l'ouverture d'entrée du disque de la table inférieure **15**. Ils proviennent de fabrication complètement ajustés et il n'est habituellement pas nécessaire d'agir sur eux.
5. Si cela est nécessaire ajustez l'indicateur **36** d'angle vertical du goniomètre **35** en desserrant sa vis et en déplaçant l'indicateur de sorte qu'il indique exactement 0º. Resserrez la vis pour achever l'ajustement.

Ajustement de la quille de la table de coupe supérieure

IMAGES B C D E I K

Vérification

1. Assurez-vous que la machine soit en position de repos horizontal en baissant la tête et en l'enclavant moyennant l'insertion de la poignée **32** dans son orifice de retenue.
2. Desserrer les papillons d'ajustement **40** de hauteur de la table supérieure **38**.
3. Baisser à fond la table supérieure **38**.
4. Desserrer et retirer les deux vis de fixation de l'abri mobile **42** et retirer l'abri mobile **42**.
5. Vérifier l'alignement de la quille **39** avec le disque **16**. En regardant frontalement depuis la hauteur de la table **38** le disque doit couvrir visuellement la quille. S'il n'en est pas ainsi n'utilisez pas l'équipement et envoyez le aussitôt au service technique.
6. Vérifier l'ajustement de la quille de séparation de sécurité **39**. La distance entre l'intérieur de la quille **39** et l'extérieur des dents du disque doit être en n'importe quel point visible entre 3mm et 5mm. Si les mesures ne sont pas dans les limites du rang de la figure procédez à l'ajustement.

Ajustement

1. Réalisez les pas 1-5 de la procédure de vérification.
2. Serrez la poignée **46** de retenue des glissières télescopiques **41** pour assurer que la tête ne se déplace pas en serrant les vis d'ajustement.
3. Procédez à l'ajustement en intervenant dans les deux vis **47** de sorte que la distance entre la poignée de la quille **39** et l'extérieur des dents du disque doive être en n'importe quel point visible entre 3mm et 5mm. Resserrez les vis **47** et libérez la poignée **46**. Montez la zone supérieure de la machine dans le sens inverse des pas 1-5 de la procédure de vérification.

9. Changement d'outil

Attention !

Réaliser cette opération avec la machine débranchée et la feuille immobile. Utiliser obligatoirement des gants de protection.

Retrait du disque de coupe

IMAGES B C E I

1. Assurez-vous que la machine se trouve en position de repos horizontal en baissant la tête et en l'enclavant moyennant l'insertion de la poignée **32** dans son orifice de retenue.
2. Serrer et retirer les deux vis de fixation de l'abri mobile **42** et retirer l'abri mobile **42**.
3. Loger les 2 papillons **40** et les 4 vis **53** pour retirer la table supérieure **38**.
4. Bloquer la bride **17** de serrage du disque **16** moyennant la clé de bride (outil spécial fourni avec le produit). Introduisez les deux pointes de l'outil dans les deux orifices de la bride **17** et attrapez fermement la clé de bride par son manche pour desserrer la vis **18** moyennant la clé Allen fournie avec l'équipement. **Attention :** filet dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Pour desserrer il faut serrer dans le sens des aiguilles d'une montre.
5. Extrayez le disque **16** par en haut dans la zone habilitée en retirant la table supérieure de coupe **38**.

Changement du disque de coupe

IMAGES B C E I

1. Retirez le disque de coupe selon la procédure indiquée précédemment.
2. Nettoyez soigneusement la sciure et la saleté des zones intérieures.
3. Placer le nouveau disque selon **EN847** de coupe de sorte que le sens de la flèche de l'abri inférieur statique coïncide avec la flèche gravée dans le disque et avec la propre inclinaison des dents du disque. Introduire le disque par la zone habilitée en retirant la table supérieure de coupe **38** en assurant un contact parfait avec son logement avec la transmission du moteur.
4. Placer la bride **17** et la vis Allen **18** en assurant l'emboîtement parfait de tout le groupe.
5. Immobiliser la bride **17** avec la clé de bride fournie avec l'équipement.
6. Serrer la vis **18** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre moyennant la clé Allen fournie avec l'équipement.
7. Monter la table de coupe supérieure **38** en l'introduisant tout d'abord à travers la quille **39** et le disque **16**. Introduire le papillon **40** dans la fixation de la table **38** et présenter les 4 orifices de la zone **53** de la table sur les 4 emplacements de son support.
8. Niveler la table et serrer les 2 papillons de fixation **40** et serrer les 4 vis de fixation de la zone **53** pour fixer la table.

10. Fixation de la table

Dans toute la mesure du possible on fixera la pièce de sorte que la main n'intervienne pas. Pendant la coupe, attraper la pièce d'une manière stable contre l'appui. Pour pousser la pièce utilisez toujours le poussoir normatif **54** inclus dans l'équipement. Tous les modèles sont préparés pour le montage de bâillons verticaux et horizontaux qui permettent de fixer d'une manière sûre la pièce de travail. Pour éviter la déformation des pièces pendant la fixation il est recommandé d'utiliser des profils en bois, aisément applicables aux mandibules mobiles des bâillons. Les Bâillons sont sûrs, ils sont extraits aisément et laissent la superficie de travail entièrement libre.
Pour couper des pièces longues dans des conditions sûres, il est indispensable de les attraper avec des supports supplémentaires.

11. Limites sur la dimension de la pièce de travail

Limites de travail pour tous les modèles inclus dans le présent manuel.

Information

Modèle	SCR315W
90º	120x90 - 325x90 mm
45º	80x90 - 230x90 mm
45º inclined	120x60 - 330x60 mm
Composite 45º - 45º	80x60 - 200x60 mm
Table	0-54 mm

12. Infrastructures générales d'utilisation

Avertissement !

1. Si la machine est en mauvais état ou manque de pièces, y compris les abris réglementaires supérieurs (vous pouvez utiliser les illustrations du présent manuel comme guide d'orientation) N'utilisez PAS la machine. Débranchez-la, retirez-la du poste de travail et envoyez-la aussitôt à un service technique autorisé.
2. Connaître et accomplir toutes les mesures de sécurité avant de mettre en marche la machine.

Démarrage et arrêt de la machine

IMAGE **B**

Information

1. ENCLAVEMENT: L'équipement dispose du bouton **2** d'enclavement de démarrage qui permet le fonctionnement du moteur sans appuyer continuellement sur l'interrupteur **1**.
2. DÉMARRAGE NON SOUHAITÉ: L'équipement dispose d'un module de sécurité qui le protègent de démarrages non attendus. Si pendant que la machine était en marche l'alimentation électrique cessait en se réactivant la machine ne démarrera pas. Pour libérer la protection appuyez deux fois sur l'interrupteur **2**.
3. FREINAGE DE DISQUE: L'équipement dispose d'un système de freinage qui garantit l'arrêt du disque en moins de 10 secondes.

Avertissement !

1. Éviter toujours qu'il soit possible d'utiliser l'enclavement du moteur **2**.
2. Ne jamais laisser sans surveillance la machine en marche.
3. Ne jamais démarrer avec le disque bloqué et avant de commencer la coupe attendre toujours que le disque de coupe atteigne la vitesse maximum.
4. Avant d'arrêter la machine le disque doit être libéré et tourner librement.
5. Examiner au préalable la pièce de travail. Écarter des pièces de travail avec des clous, des vis, des pièces métalliques ou un excès de nœuds.

Mise en marche avec l'interrupteur manuel.
1. Appuyer sur l'interrupteur **1** pour actionner le moteur.

Arrêt de la machine actionnée avec l'interrupteur manuel.
1. Cesser d'appuyer sur l'interrupteur **1**.

Mise en marche avec enclavement
1. Lever l'interrupteur **2**.

Arrêt de la machine actionnée avec enclavement.
1. Appuyer sur l'interrupteur **2**.

Utilisation avec la table de coupe inférieure.

Avertissement !

1. Tout préparatif sera fait obligatoirement avec le câble débranché.

Préparation de sécurité de la table de coupe supérieure pour coupes avec la table inférieure

IMAGES **B** **C** **E** **G** **I**

1. Desserrer les deux papillons **40**.
2. Lever la table supérieure **38** en tirant vers le haut jusqu'à faire butée doucement.
3. Serrer les deux papillons **40** en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

Opération de coupe avec la table de coupe inférieure

Avertissement !

1. Respectez les limites de dimensions et du matériel de la pièce à travailler.
2. Utilisez toujours des bâillons pour attraper la pièce à travailler.
3. Dans des travaux avec la table de coupe inférieure n'enclavez jamais l'interrupteur d'alimentation du moteur.

La présente machine électrique est capable de réaliser les types de coupe suivants dans la table de coupe inférieure.
1. Coupez en onglet avec un rang de -50º à +60º.
2. Coupe inclinée verticale avec un rang de 0º à 45º.
3. Combinaisons des rangs horizontal et vertical (par exemple comme tronçonneuse avec coupe droite à 45º horizontal et 45º vertical).

Utilisation des extenseurs de support de pièce

La machine dispose de deux extenseurs télescopiques **56** pour améliorer l'appui de grandes pièces dans la machine. Ajustez la séparation de l'extenseur en débloquant ses glissières moyennant le bouton **57**.

Préparation de la coupe inclinée horizontale dans la table inférieure

IMAGE **C**

Pour plus de facilité la table de coupe inférieure **15** dispose d'un ajustement continu d'angle de coupe et de 11 positions prédéterminées par enclavement aux angles suivants :

+60º, +45º, +30º, +22,5º, +15º, 0º, -15º, -22,5º, -30º, -45º, -50º

La sélection d'angle est réalisée moyennant un système de poignée avec enclavement **13**.

1. Débloquer la table de coupe inférieure **15** en levant la poignée **13-A**.
2. Débloquer la poignée **13** en maintenant appuyé le bouton **13-B**.
3. Déplacez la poignée **13** jusqu'à arriver à l'angle d'onglet désiré et lâcher le bouton **13-B**.
4. Bloquer la table **15** en enfonçant la poignée **13-A**.

Préparation de la coupe inclinée verticale dans la table inférieure

IMAGES **B** **C** **D** **E** **J** **K**

Pour la réalisation de coupes inclinées verticalement on dispose de deux inclinaisons à fond calibrées et prédéterminées à 0º et 45º. Pour des angles intermédiaires utilisez un goniomètre pour ajuster.

1. Desserrer le levier d'enclavement vertical **28**.
2. Sélectionner l'angle de coupe avec l'échelle intégrée **35**.
3. Serrer le levier d'enclavement vertical **28**.
4. Vérifier si la table supérieure **38** ne se heurte pas à la butée glissière mobile **49**. S'il en est ainsi déplacer la butée mobile **49** jusqu'à ce qu'elle n'entrave pas la descente de la tête moyennant les deux vis arrières de la butée.

Préparation de la butée de coupe dans la table inférieure

IMAGE **A**

1. Desserrer la vis **7**.
2. Introduire la butée de coupe **9** dans le creux d'insertion fileté **23**.
3. Serrer la vis **7** en assurant que soit serrée la barre qui a l'orifice de sécurité pour éviter des glissements.

Exécution de l'opération de coupe dans la table inférieure

IMAGES **B** **C** **D**

1. Préparer la pièce à travailler en l'attrapant avec une sécurité complète. Utilisez un bâillon et le bâton de poussée réglementaire fourni avec l'équipement.
2. Si vous allez réaliser une coupe radiale habilitez le déplacement horizontal de la tête en libérant les glissières télescopiques **41** en desserrant d'abord le papillon **48**.
3. Faites démarrer la machine selon les instructions de démarrage de machine du présent manuel.
4. Attendez quelques secondes jusqu'à ce que le disque de coupe atteigne sa vitesse maximum.
5. Faites baisser lentement la tête d'opération à l'aide de la poignée **3** dans un mouvement continu, lent et sans à-coups.
6. Réalisez la coupe en faisant pression doucement vers le bas moyennant le manchon **3**. Ne forcez pas la machine. Si vous réalisez une coupe radiale commencez à réaliser la coupe en poussant depuis la zone extérieure de la pièce de travail avec une intensité douce et adéquate pour le matériel à couper.
7. Une fois terminée l'opération de coupe levez à nouveau la tête d'opération.
8. Arrêtez la machine selon les instructions d'arrêt de machine du présent manuel.

Utilisation comme scie circulaire moyennant la table de coupe supérieure

Avertissement !

Avant toute opération dans la table de coupe supérieure il est obligatoire de préparer d'une manière adéquate la machine.

Préparation de la table supérieure

IMAGES B C D E I

Préparation de la hauteur de la table supérieure de coupe

Information

La table de coupe supérieure peut être réglée à une hauteur de 0 à 54 mm.

Avertissement !

La table de coupe supérieure doit avoir une hauteur par rapport au disque de coupe de telle sorte que dépassera de la pièce à couper une hauteur égale à celle de la dent de coupe.

1. Assurez-vous que la machine soit en position de repos horizontal en baissant la tête et en l'enclavant moyennant l'insertion de la poignée **32** dans son orifice de retenue. Bloquez les glissières télescopiques en serrant le papillon de glissière **48**.
2. Desserrez les papillons **40**.
3. Ajuster la hauteur de la table **38** en tirant ou en poussant doucement la propre table.
4. Garantir la coupe droite exacte (90º) en nivelant la table avec un niveau de bulle.
5. Serrer les papillons **40**.

Préparation de la largeur de coupe dans la table supérieure de coupe moyennant glissière

1. Libérez le mouvement de la glissière parallèle **44** en baissant le levier de fixation.
2. Ajustez la largeur de coupe en déplaçant la glissière **44** sur la glissière à échelle graduée **43**.
3. Fixez la glissière **44** en levant son levier de fixation.

Exécution de l'opération de coupe dans la table supérieure

1. Assurez-vous que la machine soit en position de repos horizontale en baissant la tête et en l'enclavant moyennant l'insertion de la poignée **32** dans son orifice de retenue. Bloquez les glissières télescopiques en serrant le papillon de glissière **48**.
2. Pour des coupes longitudinales vous pouvez employer la glissière parallèle pour l'appui de la pièce.
3. Dans toute la mesure du possible poussez la pièce moyennant le bâton poussoir normatif.
4. Faites démarrer la machine selon les instructions de démarrage de machine du présent manuel.
5. Attendez quelques secondes jusqu'à ce que le disque de coupe atteigne sa vitesse maximum.
6. Rapprochez avec un maximum de précaution la pièce du disque de coupe en maintenant les mains éloignées de la trajectoire de coupe.
7. Poussez doucement la pièce avec une intensité adéquate aux caractéristiques du matériel.
8. Arrêtez la machine selon les instructions d'arrêt de machine du présent manuel.

13. Précautions et utilisation de vêtements de protection

Cet outil électrique ne peut être manipulé que par un personnel adulte ayant la formation et l'instruction nécessaire, conformément à la législation établie à cet égard et aux stipulations en matière de prévention de risques du travail pour son entreprise et son poste de travail. En outre, l'opérateur de l'outil électrique doit avoir compris, assimilé et respecter complètement le présent manuel.
Cette machine requiert l'utilisation des équipements suivants de protection individuelle :

1. Casque protecteur
2. Équipement de protection faciale intégrale (yeux et visage) contre des impacts.
3. Protecteurs auditifs
4. Masque anti-poussière
5. Gants de protection contre l'agression mécanique
6. Bottes
7. Vêtements de travail
8. Sac à outils
9. Ceinture de sécurité (occasionnelle)

14. Précautions spéciales de sécurité

Description de risques spécifiques de la machine.

Pour que les risques soient réalisés il faudra que se présentent l'une des conditions de risques préalables :

1. L'ouvrier ne dispose pas de la formation adéquate
2. La tronçonneuse n'a pas été installée d'une manière adéquate
3. La tronçonneuse n'a pas été maintenue correctement
4. La tronçonneuse a été démontée et montée incorrectement
5. La tronçonneuse a été développée et montée alors qu'il manquait des pièces
6. L'ouvrier n'utilise pas la protection indiquée
7. L'ouvrier attrape la pièce avec la main
8. L'ouvrier expose ses mains, son corps ou ses vêtements à la trajectoire de coupe

Les deux types principaux de risque que comporte l'utilisation de cette machine sont le contact avec le disque de coupe et des projections de particules ou de pièces coupées.

1. Contact avec le disque de coupe

Cas d'utilisation 1.1 Pendant le déroulement d'opérations de coupe

Description d'accident type 1.1.1. L'apparition dans la matière d'un nœud variant la résistance à la pénétration provoque une brusque secousse dans la pièce et par conséquent la possibilité que la main de l'ouvrier qui l'attrape se précipite vers le disque ou entre en contact avec ce dernier s'il reste accessible.

Description d'accident type 1.1.2. Il se présente pendant des opérations de coupe de têtes dans des pièces de très courte longueur attrapées par la main. Lors de la pénétration du disque dans la pièce, celle-ci peut tomber dans la rainure de pénétration du disque de la table de coupe et par conséquent entraîner la main qui l'attrape, en entrant en contact avec le disque s'il reste accessible.

Cas d'utilisation 1.2. Contacts fortuits avec le disque en tournant à vide en position de repos

Description d'accident type 1.2.1. Il se produit en travaillant avec une machine manipulée ou avec des abris manquants. Dans ces conditions est maintenu enclavé l'organe d'actionnement de sorte que l'ouvrier maintienne en rotation le disque à vide en position de repos et avec le disque accessible. En même temps la main de l'ouvrier établit un contact avec le disque de coupe tandis qu'il effectue des opérations dans des zones proches du disque (par exemple : retirer la pièce coupée, situer une nouvelle pièce sur la table, etc.).

Cas d'utilisation 1.3. Brusque chute du disque par rupture du ressort de fixation en position de repos

Description d'accident type 1.3. Il se produit la perte de contrepoids de la tête mobile qui soutient le disque de coupe par rupture d'un ou des deux ressorts de contrepoids ou de ses ancrages. En même temps le disque reste en rotation à vide. En même temps l'ouvrier a ses mains en dessous de la trajectoire de coupe. Dans ces conditions le disque atteint les mains de l'ouvrier qui à ce moment là est en train de réaliser des opérations dans cette zone.

2. Projection de la pièce coupée

Cas d'utilisation 2.1. Violent recul de la pièce avec Projection de celle-ci contre l'ouvrier. Description de l'accident type 2.1. Ce risque est manifesté dans des opérations de coupe avec la table supérieure. Il est nécessaire que le bois contienne des clous ou des nœuds ou que la quille de séparation ne respecte pas les conditions d'ajustement ou que la machine soit en état d'inutilité pour avoir éliminé la quille. Dans ces conditions la pièce peut sauter violemment contre l'ouvrier.
Cas d'utilisation 2.2. Brusque chute du disque par rupture du ressort de fixation en position de repos.
Description d'accidents type 2.2. Ce risque se manifeste dans des opérations sur des pièces courtes avec des butées fixes. À la fin de la coupe et du hissage du disque, l'élément se trouvant entre la butée et le disque peut être entraîné par ce dernier et violemment projeté et même, dans le pire des cas, arriver à la rupture du disque.

15. Mesures de prévention de risques spécifiques de la machine

1. Prévention de contacts avec le disque de coupe

1.1. Prévention pendant le déroulement d'opérations de coupe

1. L'ouvrier doit avoir obligatoirement suffisamment de formation et d'instruction et connaître le présent manuel de sorte qu'il soit capable de savoir si une machine et son entourage de travail sont suspects de ne pas offrir un service parfait. Dans ces circonstances ne pas utiliser la machine.
2. Révisez la carence d'abris, de bâton, de poussoir normatif ou de tout autre composant de la machine. On n'utilisera jamais une

machine qui ne soit pas intègre, en parfait état et correctement installée. Si la machine est manipulée, manque de pièces ou présente un mauvais état elle sera débranchée, écartée du poste de travail, on ne l'utilisera pas et on l'enverra au service technique.
3. On n'y mettra jamais les mains ou toute partie du corps ou des vêtements ou sous la zone de coupe du disque ou dans la trajectoire de coupe du disque.
4. La fixation de la pièce à couper à la table d'appui sera réalisée non pas manuellement, mais à l'aide de poussoirs réglementaires garantissant en n'importe quelle circonstance (apparition de nœuds, etc.) une solide fixation à la table d'appui de pièce à couper. Avec la mise en pratique de cette mesure préventive demeure pratiquement annulé le risque de contact avec le disque pendant le déroulement de l'opération, en permettant aux mains de rester éloignées de la zone de danger.
5. On débranchera toujours la machine en l'abandonnant.
6. Pour la coupe de pièces de plus de 1,5 m. il sera requis la présence d'un ou plusieurs assistants.

1.2. Prévention de contacts fortuits avec le disque tournant à vide en position de repos

1. Indépendamment du fait que le disque demeure protégé en repos par les abris de sécurité installés il est formellement peu recommandé d'utiliser l'interrupteur d'enclavement afin de garantir que le disque ne tourne pas à vide dans la position de repos de ce dernier.

1.3. Précaution de brusque chute du disque par rupture du ressort

1. La machine sera toujours en parfait état moyennant une maintenance régulière.
2. Examinez tous les jours visuellement la zone et la machine et testez d'une manière routinière tous les mouvements avec la machine débranchée.
3. Révisez chaque jour et faites réviser périodiquement par un personnel qualifié les ressorts et leurs sièges.
4. S'assurer que si la tête monte parfaitement à sa position supérieure par l'action unique des ressorts.
5. Réviser tous les jours et faites réviser périodiquement par un personnel qualifié le système de blocage supérieur en faisant monter à bloc la tête et en vérifiant le blocage automatique et le déblocage moyennant la commande **4**.
6. N'exposez jamais les mains ou toute partie du corps à la trajectoire de coupe.
7. Ne permettez jamais que la tête qui supporte le disque reste dans une position indéterminée sauf si l'ouvrier attrape obligatoirement la poignée de commande **3**.
8. Pour toute pause entre coupes pendant le travail, aussi bref soit il, utilisez toujours le blocage automatique de la tête dans la position supérieure en montant la tête à la butée supérieure.
9. Toujours étant que la machine demeure en repos laissez la bloquée dans la position de repos inférieure en positionnant la tête à 90º verticaux et protecteur statique **49** et en enclavant finalement en baissant la tête et en serrant le bouton **32**.

2. Prévention contre des projections de la pièce coupée

1. La quille de séparation sera montée en parfait état et correctement ajustée. La pièce ne contiendra pas de clous et la progression sera réalisée en poussant doucement avec le poussoir normatif.
2. Pour la réalisation de coupe de pièces avec butée, cette dernière sera battante et déplaçable. L'ouvrier, une fois sélectionnée la ligne de coupe et fixée solidairement la pièce à la table, retirera la butée afin d'éviter le calage de la pièce coupée entre cette dernière et le disque.

16. Extraction de poussière

L'équipement est préparé pour l'installation d'un équipement (non inclus) d'aspiration de particules engendrées dans la coupe. Il existe deux sorties de particules, une pour la table supérieure et une autre pour la table inférieure.
L'équipement d'extraction sera accouplé à la buse de sortie de particules **25**.

17. Protecteurs ; sécurité et ajustement

Équipements de protection mécanique

IMAGE **C**

1. Carter de protection générale **21.**
2. Capuchon de protection pendulaire **6**.
3. Abri statique inférieur **49**.
4. Abri mobile de la table supérieure **42**.

Équipements de protection électrique

1. Isolement électrique de classe 1 avec connexion des parties métalliques de la machine au circuit de protection de terre de l'installation électrique réglementaire.
2. Module de protection par coupe d'alimentation électrique pour éviter des démarrages fortuits dans une machine après la récupération suite à une chute d'alimentation électrique.

18. Instructions générales de sécurité

AVERTISSEMENT !

Lorsque l'on utilise des outils électriques, on devrait toujours suivre des précautions de base de sécurité pour réduire le risque d'incendie, de choc électrique et de dommages personnels y compris ce qui suit :
Les instructions générales de sécurité se trouvent dans un manuel séparé inclus dans la documentation de l'équipement.
Lisez attentivement ces instructions avant d'utiliser ce produit et gardez les.

19. Nettoyage, maintenance et lubrification réguliers

Nettoyage

Nettoyez la machine en commençant avec un pinceau ou une broche pour déloger les restes de sciure et un torchon doux. Si l'on dispose d'air comprimé il est recommandé de terminer le nettoyage en soufflant la machine outil avec le pistolet d'air comprimé.

Maintenance

Toutes les 2000 heures d'utilisation ou tous les deux ans l'outil électrique doit être envoyé au service technique pour la maintenance et la révision complète.

Sauf l'opération du changement de brosses la machine n'a besoin d'aucune maintenance spéciale de la part de l'usager. Maintenez propre et faites un usage correct de la machine. Vérifiez régulièrement la correction des ajustements autorisés à un usager ayant une formation suffisante. En cas de défaillance ou de doute mettez vous en contact avec notre service technique.

Lubrification

La machine n'a besoin d'aucune lubrification spécifique de la part de l'usager. La lubrification spécifique de l'outil électrique sera faite lors des révisions périodiques de maintenance au service technique officiel.

20. Services de réparation du fabricant ou agent commercial

Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía – Sector 1.
Calle Sierra de Cazorla nº 7.
CP 28320. Pinto (Madrid). Espagne.

21. Liste de pièces remplaçables par l'usager

IMAGES **C** **E**

1. Disque de coupe **16**.
2. Abri mobile de la table supérieure **42**.
3. Glissières d'ajustement de la profondeur de coupe dans la table inférieure **9**.
4. Glissières d'ajustement de la profondeur de coupe dans la table supérieure **44**.

22. Outils spéciaux dont on peut avoir besoin

Les outils nécessaires sont standards ou se trouvent inclus avec la dotation de la machine.

23. Fonctionnement sûr

1. Maintenir propre l'aire de travail.
   Les aires et les bancs désordonnés sont susceptibles de causer des dommages.
2. Considérer l'environnement de l'aire de travail.
   Ne pas exposer les outils à la pluie.
   Ne pas utiliser les outils dans des endroits humides ou mouillés.
   Maintenir l'aire de travail bien éclairée.
   Ne pas utiliser des outils en présence de liquides ou de gaz inflammables.
3. Protéger contre le choc électrique.
   Éviter des contacts corporels avec des superficies mises à terre ou masse (par exemple tuyaux, radiateurs, poêles, réfrigérateurs).

4. Maintenir d'autres personnes éloignées.
   Ne pas permettre que des personnes, en particulier des enfants, pas en rapport avec le travail, touchent l'outil ou des câbles extensibles et les maintenir éloignées de l'aire de travail.
5. Stocker les outils qui ne sont pas utilisés.
   Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, les outils devront être stockés dans un endroit sec et fermé, hors de la portée des enfants.
6. Ne pas forcer l'outil.
   Ce dernier travaillera mieux et d'une manière plus sûre à la caractéristique assignée pour laquelle il est destiné.
7. Utiliser l'outil correct.
   Ne pas forcer un petit outil pour qu'il fasse le travail qui correspond à un outil lourd.

Ne pas utiliser des outils dans des propos pour lesquels il ne sont pas destinés, par exemple ne pas utiliser des scies circulaires pour couper les branches des arbres ou les troncs.

8. S'habiller d'une manière appropriée.
   Ne pas utiliser des vêtements larges ou des objets de bijouterie qui pourraient s'accrocher par les parties en mouvement.
   On recommande des chaussures anti-glissantes lorsque l'on travaille à l'extérieur.
   Utiliser des bonnets protecteurs pour les cheveux longs.
9. Utiliser équipement de protection.
   Utiliser des lunettes de protection.
   Utiliser des masques pour éviter la poussière si des opérations de coupe peuvent la produire.
10. Connecter l'équipement d'extraction de poussière.
    Si l'on fournit des dispositifs pour la connexion à des équipements d'extraction de poussière et des équipements collecteurs, assurer qu'ils soient connectés et soient utilisés d'une manière adéquate.
11. Ne pas maltraiter les câbles.
    Ne jamais tirer le câble pour le déconnecter de la base de connexion.
    Maintenir le câble éloigné de la chaleur, de l'huile et des bords tranchants.
12. Assurer le travail.
    Lorsque cela est possible, utiliser des anneaux ou un tour d'établi pour fixer le travail.
    C'est plus sûr que d'utiliser la main.
13. Ne rallongez pas trop votre rayon d'action.
    Maintenir un appui ferme sur le sol et conservez l'équilibre à tout moment.
14. Maintenir les outils avec précaution.
    Maintenir les outils de coupe aiguisés et propres pour un meilleur fonctionnement plus sûr.
    Suivre les instructions pour la lubrification et le changement d'accessoires.
    Examiner périodiquement les câbles extensibles et les remplacer s'ils sont endommagés.
    Maintenir les poignées sèches, propres et libres de graisse et d'huile.
15. Déconnecter les outils.
    Lorsqu'ils ne sont pas utilisés, avant la réparation et lorsque l'on change les accessoires tels que des feuilles de scie, des broches ou des lames, déconnecter les outils de l'alimentation.
16. Retirer les clés d'ajustement et les clés anglaises.
    S'habituer à vérifier si les clés d'ajustement et anglaises sont retirées de l'outil avant de le mettre en marche.
17. Éviter un démarrage non intentionné.
    Assurer que l'interrupteur se trouve dans la position « ouvert » lorsque l'on branche l'outil.
18. Utiliser des câbles extensibles pour extérieur.
    Lorsque l'outil est utilisé à l'extérieur, utiliser seulement des câbles extensibles destinés à être utilisés à l'extérieur, qui soient marqués à ces fins.
19. Être en alerte.
    Regarder ce que l'on fait, utiliser le bon sens et ne pas travailler avec l'outil lorsque l'on est fatigué.
20. Vérifier les parties endommagées.
    Avant de réutiliser un outil, ce dernier devra être vérifié soigneusement pour déterminer qu'il va fonctionner d'une manière appropriée et qu'il sera apte pour la fonction à laquelle il serait destiné.
    Examiner l'alignement et la fixation des parties mobiles, la rupture des pièces, le montage et d'autres conditions pouvant affecter son fonctionnement.
    Une protection ou une autre partie qui serait endommagée devrait être réparée d'une manière adéquate ou remplacée par un service technique autorisé, sauf indication contraire du manuel d'instructions.
    Faire remplacer les interrupteurs défectueux par un service technique autorisé.
    Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne s'allume pas et s'éteint.
21. Avertissement.
    L'utilisation de tout accessoire ou complément différent de ce qui est recommandé dans ce manuel d'instructions peut produire un risque de dommages personnels.
22. Faire réparer l'outil par un personnel qualifié.
    Cet outil électrique répond aux conditions requises de sécurité appropriés. Les réparations ne devront être réalisées que par un personnel qualifié en utilisant des pièces originales, autrement il pourrait se produire un risque considérable pour l'usager.

24. Caractéristiques techniques

Modèle	Número d» article	Por. absorbée	Rpm vide	Poids	Classe Protection	Bruit K=3dB	
						L_{pA}	L_{wA}
SCR315W	SCR315W	1.600W	3.000/min	35 kg	I	89	96

Ces données sont valables pour des tensions nominales de [U] 230/240 V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Les valeurs peuvent varier si la tension était inférieure, et dans les exécutions spécifiques pour certains pays. Prêtez attention au nº d'article sur la plaque des caractéristiques de votre appareil, car les dénominations commerciales de certains appareils peuvent varier.

Mesures que devront accomplir les feuilles de scie EN847 :
Diamètre de la feuille de scie : 315 mm.
Grosseur du disque de base : 2,5 mm.
Diamètre de l'orifice : 20 mm.

Information sur bruit et vibrations
Les niveaux acoustiques de l'appareil déterminé avec un filtre A s'élèvent à : cf. tableau.

Mettre un protecteur d'ouïe !
La vibration typique dans la main/le bras est inférieure à 2,5 m/s²

25. Garantie

Carte de garantie

Parmi les documents qui font partie de l'outil électrique vous trouverez la carte de garantie. Il faudra la remplir complètement en appliquant à cette copie du ticket d'achat ou de la facture et la remettre à votre revendeur en échange de l'accusé de réception correspondant.

Remarque.- Si cette carte manquait demandez la aussitôt à votre revendeur.

Conditions de garantie

Comme équipement professionnel est établie la période de garantie à une année à partir de la date d'achat.

La garantie cesse aussitôt si le service d'Attention à la Clientèle du Siège ne dispose pas de la carte de garantie dans un délai d'un mois à partir de la date d'achat.

La garantie cesse également lorsque la machine aura été utilisée d'une manière inadéquate ou en employant des accessoires non adéquats pour les utilisations prévues par le fabricant.

La garantie se limite uniquement aux défauts de fabrication ou de mécanisation et elle cesse lorsque les pièces auront été démontées, manipulées ou réparées en dehors de l'usine.

STAYER s'engage uniquement à réparer et à remplacer gratuitement le produit, ou les pièces de ce dernier, qui s'avèreraient défectueux, après un examen, selon le jugement exclusif de ses techniciens.

Pour faciliter le travail des techniciens, vous êtes priés de joindre une description des défauts que le client aura noté dans l'outil pendant son emploi.

27. Déclaration CE de Conformité

Le soussigné, STAYER IBÉRICA, S.A.

Dont l'adresse est :
Calle Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía – Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tél.: +34 91 691 86 30
Télécopie: +34 91 691 91 72

CERTIFIE
Que la machine
Type:
MACHINES COMBINÉES TRONÇONNEUSES ET DE SCIE D'ÉTABLI

Modèle:
SCR315W

Répond à toutes les conditions requises essentielles de sécurité et de santé correspondantes.

Législation majeure appliquée :
- DIRECTIVES EUROPÉENNES
  2006/42/CE. 2004/108/CE.
- NORMES HARMONISÉES
  UNE EN61029-1 2010, UNE EN61029-2-11 2010

Signé : Ramiro de la Fuente
Directeur général

1. Utilização prevista da máquina

Esta ferramenta eléctrica tem sido projectada única e exclusivamente para:
1. Trabalhar estacionariamente sobre superfície plana e estável.
2. Trabalhar sobre peças de madeiras duras e moles.
3. Trabalhar sobre peças de painéis de conglomerado.
4. Trabalhar sobre peças de painéis de fibras.
5. Trabalhar sobre peças de tubo de PVC.
6. Realizar cortes rectilíneos ao longo e largo da peça a trabalhar.
7. Realizar cortes em ângulo horizontal entre -50º e 60º
8. Realizar cortes em ângulo vertical entre 90º e 45º.
Consulte os limites de tamanho de peça no apartado 11 correspondente.

2. Desenfardado e montado

Desenfardado

1. Abrir a caixa a cortar o precinto.
2. Retirar os topes de cartão superiores.
3. Extrair a máquina da caixa pelo seu centro de gravidade, a sujeitar firmemente a cabeça operadora e o corpo do motor, a utilizar ambas as mãos para equilibrar o peso. São necessárias duas pessoas para realizar a extracção da máquina.
4. Extrair a caixa de acessórios.
5. Extrair a documentação.
6. Conservar permanentemente a caixa de cartão, seus topes, a caixa de acessórios e a documentação num ambiente seguro, inventariado, de fácil acesso e conhecido pelo operador da máquina.

Enfardado

IMAGENS **B C D M**

Operação 1: Assegurar, dobrar e afixar a cabeça operadora, para isso:

1. Desloque horizontalmente o cabeçal até posiciona-lo a uns 5 cm do tope anterior das guias **41** segundo a foto. Para isso ponha a borboleta de afixação **48** para mover a cabeça.
Aperte **48** para bloquear o cabeçal.
2. Actue sobre o controlo **13** para pôr o conjunto cabeçal – mesa inferior em posição de repouso a +45º horizontais. Proceda a levantar **13-A** para despregar o conjunto cabeçal- mesa e a desbloquear o giro a premir **13-A**. Assim que posicionada a máquina e encravada a descer o controlo **13-A**.
3. Baixar o cabeçal superior da máquina para coloca-la em posição de repouso a baixar o cabo **3** e a desbloquear a baixada com **4**. Assim que abaixo bloquear o cabeçal com o perno **32**.
4. Desmonte o protector superior **42** desmontando seus dos parafusos.
5. Baixe o tope a mesa superior **43** actuando sobre as borboletas de afixação **40**.

Operação 2: Embalar a máquina.

1. Localizar a caixa de cartão e seus topes.
2. Localizar a documentação e acessórios.
3. Sujeitar firmemente a máquina pela cabeça operadora e o corpo do motor. São necessárias duas pessoas para realizar a operação
4. Depositar a máquina sobre as 4 fendas circulares da base da caixa segundo foto "**M**".
5. Depositar a documentação acima da mesa superior.
6. Depositar os acessórios da máquina na sua caixa de cartão.
7. Colocar os topes de cartão superiores.
8. Fechar a caixa afixando-a com precinto.

3. Estabelecimento ou afixação da ferramenta numa posição estável

1. Obrigatoriamente o posto de trabalho no que se implanta a máquina deve ser seguro.
2. Apoiar a ferramenta em posição estável sobre uma superfície plana.
3. A base da serra esquadria dispõe dos quatro orifícios **11** para afixar solidamente a máquina ao banco de trabalho. Recomenda-se muito afixar a máquina ao banco através dos correspondentes parafusos e porcas.

4. Ligação à alimentação, cablagem, fusíveis, tipo de base para a plugue e requisitos para a tomada de terra

1. A máquina ligar-se-á a uma instalação eléctrica regulamentar com tomada de terra. A máquina ligar-se-á obrigatoriamente ao interruptor diferencial regulamentar com actuação por corrente de fuga máxima de 30mA e máximo de 50ms de actuação e interruptor magneto térmico regulamentar dedicado de 10 amperes.

2. A máquina não dispõe de fusíveis.
3. A máquina tem sua cablagem externa e interna completamente terminada pelo que não precisa cablagem alguma de instalação.
4. A plugue da máquina é do tipo Schuko híbrido CEE 7/7 segundo IEC/TR 60083.
5. Os requisitos da tomada de terra são os da instalação eléctrica regulamentar à que se liga a máquina.

5. Descrição ilustrada das funções

1. Interruptor de ligação / desligação.
2. Botão de encravamento para funcionamento continuo.
3. Empunhadura da máquina.
4. Gatilho de desencravamento da posição superior do cabeçal.
5. Motor da máquina.
6. Resguardo pendular da mesa de corte inferior.
7. Afixação do sistema de ajustamento de comprimento fixo de corte.
8. Guia tope.
9. Sistema de ajustamento de comprimento fixo de corte por tope.
10. Base da máquina.
11. Buracos para afixação de braçadeira.
12. Pata de borracha.
13. Controlo ajustamento de ângulo horizontal.
14. Escala horizontal de ângulo de corte encravável.
15. Mesa de corte inferior.
16. Disco de corte.
17. Braçadeira de afixação do disco de corte.
18. Parafuso de afixação do disco de corte.
19. Arandela de afixação do disco de corte
20. Resguardo posterior da mesa de corte inferior.
21. Cárter da máquina.
22. Buracos para afixação da asa de transporte.
23. Buraco afixação sistema de ajustamento de comprimento fixo de corte.
24. Eixo transversal.
25. Tubeira de saída de partículas.
26. Parafuso de ajustamento de abertura máxima do cabeçal.
27. Parafuso de ajustamento de inclinação vertical máxima do cabeçal (45º).
28. Parafuso de afixação do cabeçal respeito ao eixo longitudinal.
29. Eixo longitudinal.
30. Parafuso de ajustamento de perpendicularidade do cabeçal (90º).
31. Parafuso de ajustamento de posição de repouso do cabeçal.
32. Puxador de afixação do cabeçal em posição de repouso horizontal.
33. Indicador de ângulo vertical.
34. Parafusos de ajustamento fino de perpendicularidade de corte.
35. Escala de ângulos verticais.
36. Indicador de ângulo horizontal.
37. Parafusos de ajustamento da escala horizontal.
38. Mesa de corte superior.
39. Quilha da mesa superior.
40. Borboletas dos parafusos de sujeição da mesa superior.
41. Guias telescópicas do disco de corte.
42. Resguardo móvel da mesa superior.
43. Guia frontal mesa superior.
44. Tope de ajustamento de profundidade de corte do resguardo da mesa superior.
45. Parafusos de ajustamento da quilha da mesa superior.
46. Borboletas de ajustamento de altura de corte na mesa superior.
47. Perno de encravamento de inclinação vertical do disco.
48. Borboleta de encravamento da guia telescópica.
49. Tope móvel para cortes inclinados.
50. Saco autónomo para recolhida de serrim.
51. Porca de ajustamento de estabilidade da mesa inferior.
52. Buraco para afixação segura da máquina.
53. Parafusos de sujeição da mesa superior. **54**. Pau de empurre segundo normativa.
55. Rodas de deslocamento do resguardo pendular.
56. Extensor de apoio de peça de trabalho.
57. Botão de encravamento do extensor de apoio da peça de trabalho.
58. Braçadeira sujeição peça.

6. Limitações sobre as condições ambientais

O grau IP desta máquina eléctrica é 20. Esta máquina está protegida contra acesso a partes perigosas com um dedo e contra os corpos sólidos estranhos de 12'5 mm de diâmetro e maiores. Esta máquina eléctrica não tem tipo nenhum de protecção contra a penetração do água pelo que se proíbe sua utilização em condições ambientais exteriores ou interiores com risco de precipitação.

7. Listagem de conteúdos

1. Utilização prevista da máquina.
2. Desenfardado e montado.
3. Estabelecimento ou afixação da ferramenta numa posição estável.
4. Ligação à alimentação, cablagem, fusíveis, tipo de base para a plugue e requisitos para a tomada de terra.

5. Descrição ilustrada das funções.
6. Limitações sobre as condições ambientais.
7. Listagem de conteúdos.
8. Ajustamentos e testes.
9. Mudança de ferramenta.
10. Afixação de trabalho.
11. Limites sobre o tamanho da peça de trabalho.
12. Instruções gerais de utilização.
13. Precauções e utilização de roupas de protecção.
14. Precauções especiais de segurança.
15. Medidas de prevenção de riscos específicos da maquinaria.
16. Extracção de pó.
17. Protectores; segurança e ajustamento
18. Instruções gerais de segurança.
19. Limpeza, manutenção e lubrificação regulares.
20. Serviços de reparação do fabricante ou agente comercial.
21. Listagem de partes substituíveis pelo utilizador.
22. Ferramentas especiais que podem ser precisas.
23. Funcionamento seguro.
24. Características técnicas.
25. Garantia.
26. Declaração CE de conformidade.

8. Ajustamentos e testes

Advertência!:

Antes de qualquer intervenção na ferramenta eléctrica, tirar a tomada de rede da tomada de corrente.
Se a máquina tem estado submetida a uma utilização prolongada ou intensa é necessária sua verificação e ajustamento para verificar a correcta qualidade de serviço e a segurança da máquina.
Para isso são precisos conhecimentos, experiência e ferramentas especiais. O serviço técnico oficial de Stayer Iberica S. A. realizará para você este trabalho por forma rápida, conscienciosa e económica.

Ajustamento do encravamento em posição de repouso inferior

IMAGENS **B** **I**

Informação
Parte-se com a máquina em posição de encravamento em repouso superior.

Verificação

1. Desbloquear a premir o botão **4**.
2. Mediante **3** baixar o cabeçal até o tope inferior.
3. Empurrar o perno **32**. Se está bem ajustado o perno deve entrar suavemente até encravar o cabeçal. Em caso contrário proceder ao ajustamento da posição do tope inferior do cabeçal.

Ajustamento do tope inferior do cabeçal

1. Afrouxar a porca de afixação do parafuso da zona **31**.
2. Mediante **3** baixar o cabeçal até o tope inferior. 3. Apertar ou afrouxar o parafuso Allen da zona **31** e apresentar o perno **32** até que comece a penetrar o tope suavemente.
4. Assim que ajustado o tope apertar a porca de afixação do parafuso da zona **31**.
5. Proceda a verificar mais uma vez. .

Ajustamento do ângulo de corte de ângulo

IMAGENS **B** **C** **E** **F** **I** **K**

Verificação

1. Parte-se com o cabeçal superior da máquina em posição de repouso com o perno **32** encravado e o disco em posição de 0º verticais (90º com respeito à horizontal).
2. Levante a articulação da zona **13-a** para desencravar o controlo de ajustamento de ângulo horizontal.
3. Liberar o controlo de ajustamento horizontal a manter premido o botão da zona **13b**.
4. Mediante **13** deslocar o cabeçal horizontalmente até que o cabeçal da máquina se encrave na posição de 45º à esquerda.
5. Preparar o acesso à superfície do disco a levantar o do protector pendular **6** mediante um calço de madeira ou similar de 9cm x 4cm entre a mesa **15** e as rodas **55** do protector pendular **6**. Levante também o resguardo anterior **20** até que se mantenha sustentado acima por si próprio.
6. Verificar que o indicador **36** marca exactamente 45º. Se não é assim proceda ao ajustamento.
7. Verificar com um padrão angular que entre o disco de corte **16** e as guias tope **8** ou **49** há exactamente 45º. Isto nota-lo-á pelo contacto perfeito das faces planas do disco e tope com as faces planas do padrão angular de 45º. Não deve haver buraco nem luz entre as faces em contacto. Se não for assim proceda ao ajustamento.

Ajustamento

1. Repetir os passos 0 a 4 do procedimento de verificação.
2. Afrouxar os 4 parafusos **37**. Isto permitirá mover o cabeçal até 2º para habilitar calibração.
3. Manipular e empurrar do controlo **13** para deslocar o cabeçal horizontalmente até que o indicador **36** se encrave na posição de 45º à esquerda.
4. Aplicar o padrão angular de 45º segundo a indicação **6** do processo de verificação.
5. Mover o cabeçal até que o padrão angular de 45º ajustamento perfeitamente seus dos planos de contacto com os topes e disco segundo indicação **6**.
6. Apertar os 4 parafusos **37** para afixar a calibração.
7. Se for preciso ajustar o indicador **36** a afrouxar seu parafuso, e a mexer a sua seta até marcar exactamente 45º. Afixe o ajustamento a premir o parafuso.

Ajustamento do ângulo de corte recto a 0º (90º respeito à horizontal)

IMAGENS **B** **C** **D** **E** **I** **J** **K**

Verificação na mesa inferior

1. Parte-se com o cabeçal superior da máquina em posição de repouso com o perno **32** encravado e o disco em posição de 0º verticais (90º com respeito à horizontal).
2. Assegurar que a máquina está nivelada a aplicar um nível de bolha na mesa **15.**
3. Liberar o ajustamento vertical do cabeçal a afrouxar o controlo **28**.
4. Tenha a certeza de posicionar o cabeçal até que o indicador **36** marque o tope de 0º indicado no goniómetro **35** e encrave o eixo com o perno **47**.
5. Bloquear o ajustamento vertical do cabeçal a premir o controlo **28**.
6. Verificar com um padrão angular que entre o disco de corte **16** e a mesa inferior **15** há exactamente 90º. Isto o notará pelo contacto perfeito das faces planas do disco e tope com as faces planas do padrão angular de 90º. Para evitar leituras incorrectas por apoiar nos dentes do disco e na coberta de plástico de ranhura de corte utilize uma platina rectificada como alçador. Se a máquina está bem calibrada não deve haver buraco nem luz entre as faces em contacto. Se não for assim proceda ao ajustamento.

Verificação na mesa superior

1. Parte-se da situação de máquina com o corte recto ajustado para a mesa inferior **15**. Execute os passos 1-6 do procedimento de Verificação de mesa inferior.
2. Verifique especialmente que a máquina está nivelada a medir na sua mesa inferior **15** aplique um nível de bolha à mesa superior **38** e verifique que está a nível. Se não for assim proceda ao ajustamento.

Ajustamento na mesa inferior

1. Execute os passos 1-6 do procedimento de Verificação de mesa inferior.
2. Intervenha no conjunto parafuso – porca de azona **30** a afrouxar primeiro a porca e a intervir depois no parafuso Allen até obter exactamente 90º entre o disco de corte **16** e a mesa inferior **15**. Se a máquina está bem calibrada não deve haver buraco nem luz entre as faces em contacto. Assim que feita a calibração afixe o ajustamento a premir a porca de retenção da zona **30**.

Ajustamento na mesa superior

1. Parte-se da situação de máquina com o corte recto ajustado para a mesa inferior **15**.

Verifique-o a executar os passos 1-6 do procedimento de Verificação de mesa inferior.

2. Aplique transversalmente um nível de bolha na mesa superior **38**. Intervenha nas duas borboletas de suporte **40 da** mesa superior para corrigir a inclinação da mesa superior até que o nível de bolha indique plenitude exacta. Aperte as borboletas dos suportes.

Ajustamento do ângulo de corte inclinado

IMAGENS **B** **C** **D** **E** **I** **J** **K**

Verificação

1. Parte-se com o cabeçal superior da máquina em posição de repouso com o perno **32** encravado e o disco em posição de 0º verticais (90º com respeito à horizontal).
2. Liberar o ajustamento vertical do cabeçal a afrouxar o controlo **28**.
3. Desloque para fora a guia tope **49** a afrouxar seus dois parafusos para possibilitar a descida do cabeçal até 45º.

4. Tenha a certeza de posicionar o cabeçal até que o indicador **36** marque o tope de 45º indicado no goniómetro **35** e encrave o eixo com o perno **47**.
5. Bloquear o ajustamento vertical do cabeçal a premir o controlo **28**.
6. Verificar com um padrão angular que entre o disco de corte **16** e a mesa inferior **15** há exactamente 45º. Isto o notará pelo contacto perfeito das faces planas do disco e tope com as faces planas do padrão angular de 45º. Para evitar leituras incorrectas por apoiar nos dentes do disco e na coberta de plástico de ranhura de corte utilize uma platina rectificada como alçador. Se a máquina está bem calibrada não deve haver buraco nem luz entre as faces em contacto. Se não for assim proceda ao ajustamento.

Ajustamento

1. Verifique que a máquina tem perfeitamente calibrado o corte recto em mesa inferior.
2. Realize os passos 1-6 do procedimento de verificação.
3. Intervenha no conjunto parafuso – porca da zona **27** a afrouxar primeiro a porca e a intervir depois no parafuso Allen até obter exactamente 45º entre o disco de corte **16** e a mesa inferior **15**. Alternativamente pode calibrar a aplicar um padrão de 135º ao outro lado do disco. Se a máquina está bem calibrada não deve haver buraco nem luz entre as faces em contacto entre o padrão e a máquina. Assim que tenha sido feita a calibração afixe o ajustamento a premir a porca de retenção da zona **27**.
4. Os 4 parafusos **34** situados sobre a guia **41** permitem ajustamento fino do ângulo de inclinação em relação com a abertura de entrada de disco da mesa inferior **15**. Vêm completamente ajustados de fábrica não sendo necessário usualmente actuar sobre eles.
5. Se é preciso ajustamento o indicador **36** de ângulo vertical do goniómetro **35** a afrouxar seu parafuso e a mexer o indicador por forma que indique exactamente 0º. Volte a apertar o parafuso para finalizar o ajustamento.

Ajustamento da quilha da mesa de corte superior

IMAGENS B C D E I K

Verificação

1. Verifique que a máquina está em posição de repouso horizontal a baixar o cabeçal e encravando-o através da inserção do puxador **32** no seu buraco de retenção.
2. Afrouxar as borboletas de ajustamento **40** de altura da mesa superior **38**.
3. Baixar o tope a mesa superior **38**.
4. Afrouxar e retirar os dois parafusos de afixação do resguardo móvel **42** e retirar o resguardo móvel **42**.
5. Verificar o alinhamento da quilha **39** com o disco **16**. A olhar frontalmente desde a altura da mesa **38** o disco deve cobrir visualmente a quilha. Se isto não for assim não utilize o equipamento e envie-o imediatamente para o serviço técnico.
6. Verificar o ajustamento da quilha separadora de segurança **39**. A distância entre o interior da quilha **39** e o exterior dos dentes do disco deve estar em qualquer ponto visível entre 3mm e 5mm. Se as medições não estão dentro do intervalo da figura proceda ao ajustamento.

Ajustamento

1. Realize os passos 1-5 do procedimento de verificação.
2. Apertar o puxador **46** de retenção das guias telescópicas **41** para assegurar que não se mexa o cabeçal ao apertar parafusos de ajustamento.
3. Proceder ao ajustamento a intervir nos dois parafusos **47 por forma** que a distância entre o interior da quilha **39** e o exterior dos dentes do disco deve estar em qualquer ponto visível entre 3mm e 5mm. Volte a apertar os parafusos **47** e libere o puxador **46**. Monte a zona superior da máquina em sentido inverso aos passos 1-5 do procedimento de verificação.

9. Mudança de ferramenta

Atenção!

Realizar esta operação com a máquina tirada da tomada e a folha imóbil. Utilizar obrigatoriamente luvas de protecção.

Retirada do disco de corte

IMAGENS B C E I

1. Verifique que a máquina está em posição de repouso horizontal a baixar o cabeçal e encravando-o através da inserção do puxador **32** no correspondente buraco de retenção.
2. Afrouxar e retirar os dois parafusos de afixação do resguardo móvel **42** e retirar o resguardo móvel **42**.
3. Afrouxar as 2 borboletas **40** e os 4 parafusos **53** para retirar a mesa superior **38**.

4. Bloquear a braçadeira **17** de aperte do disco **16** através da chave de braçadeira (ferramenta especial fornecida com o produto). Introduza as duas pontas da ferramenta nos dois buracos da braçadeira **17** e sujeite firmemente a chave de braçadeira pelo cabo para afrouxar o parafuso **18** mediante a chave Allen fornecida com o equipamento. **Atenção**: rosca em sentido antihorário.

Para afrouxar deve apertar no sentido das agulhas do relógio.

5. Extraia o disco **16** pela parte de cima na zona habilitada ao retirar a mesa superior de corte **38**.

Mudança do disco de corte

IMAGEM **B C E I**

1. Retire o disco de corte segundo procedimento indicado acima.
2. Limpar cuidadosamente o serrim e a sujidade das zonas internas
3. Colocar o novo disco acorde com **EN847** de corte por forma que o sentido da seta do resguardo inferior estático coincida com a seta gravada no disco e com a própria inclinação dos dentes do disco. Introduzir o disco pela zona habilitada ao retirar a mesa superior de corte **38** a assegurar um contacto perfeito com seu alojamento com a transmissão do motor.
4. Colocar a braçadeira **17** e o parafuso Allen **18** a assegurar o encaixe perfeito de todo o grupo.
5. Imobilizar a braçadeira **17** com a chave de braçadeira fornecida com o equipamento.
6. Apertar o parafuso **18 no** sentido oposto às agulhas do relógio com a chave Allen fornecida com o equipamento.
7. Montar a mesa de corte superior **38** introduzindo-a primeiro através da quilha **39** e o disco **16**. Introduzir a borboleta **40 na** sujeição da mesa **38** e apresentar os 4 buracos da zona **53 da** mesa sobre as 4 localizações de seu suporte.
8. Nivelar a mesa e apertar as 2 borboletas de sujeição **40** e apertar os 4 parafusos de afixação da zona **53** para afixar a mesa.

10. Afixação de trabalho

Sempre que seja possível afixar-se-á a peça por forma que não intervenha a mão. Durante o corte, sujeitar a peça estavelmente contra o apoio. Para empurrar a peça utilize sempre o empurrador normativo **54** incluído no equipamento.

Todos os modelos estão preparados para a montagem de braçadeiras verticais e horizontais que permitem afixar por forma segura a peça de trabalho.

Para evitar a deformação das peças durante a afixação aconselha-se utilizar uns perfis de madeira, facilmente aplicáveis às mandíbulas móveis das braçadeiras. As Braçadeiras são seguras extraem-se facilmente e deixam a superfície de trabalho totalmente livre.

Para cortar peças compridas em condições seguras, é indispensável sujeita-las com suportes adicionais.

11. Limites sobre o tamanho da peça de trabalho

Limites de trabalho para todos os modelos incluídos no presente manual.

Informação!:

Modelo	SCR315W
90º	120x90 - 325x90 mm
45º	80x90 - 230x90 mm
45º inclined	120x60 - 330x60 mm
Composite 45º - 45º	80x60 - 200x60 mm
Table	0-54 mm

12. Instruções gerais de utilização

Advertência!:

1. Se a máquina está em mal estado ou carece de peças-a imediatamente para um serviço técnico autoriza, incluindo os resguardos regulamentares superiores (pode utilizar as ilustrações do presente manual como guia de orientação) **NÃO** utilize a máquina. Desligue-a, retire-a do posto de trabalho e enviedo.
2. Conhecer e cumprir todas as medidas de segurança antes de arrancar a máquina.

Arranque e paragem da máquina

IMAGENS **B**

Informação:

1. ENCRAVAMENTO: O equipamento dispõe do botão **2** de encravamento de arranque que permite o funcionamento do motor sem premir continuamente o interruptor **1**.
2. ARRANQUE NÃO DESEJADO: O equipamento dispõe de um módulo de segurança que o protege de arranques não esperados. Se enquanto a máquina estiver arrancada

cessasse o fornecimento eléctrico ao se reactivar este a máquina não arrancará. Para liberar a protecção premir duas vezes o interruptor **2**.

3. TRAVADO DE DISCO: O equipamento dispõe de um sistema de travado que garante a paragem do disco em menos de 10 segundos.

Advertências!:

1. Evitar sempre que seja possível utilizar o encravamento do motor **2**.
2. Não deixar nunca desatendida a máquina em funcionamento.
3. Jamais arranque com o disco bloqueado e antes de começar o corte sempre esperar a que o disco de corte alcance a velocidade máxima.
4. Antes de parar a máquina o disco deve estar despejado e a girar livremente.
5. Examinar previamente a peça de trabalho.

Descartar peças de trabalho com pregos, parafusos, peças metálicas ou excesso de nós.

Posta em funcionamento com o interruptor manual.

1. Premir o interruptor **1** para accionar o motor.

Parada da máquina accionada com o interruptor manual.

1. Deixar de premir o interruptor **1**.

Posta em funcionamento com encravamento

1. Levantar o interruptor **2**.

Parada da máquina accionada com encravamento

1. Premir o interruptor **2**.

Utilização com a mesa de corte inferior

Advertência!:

1. Qualquer preparativo será feito obrigatoriamente com o cabo desligado.

Preparação de segurança da mesa de corte superior para cortes com a mesa inferior.

IMAGENS **B C E G I**

1. Afrouxar as duas borboletas **40.**
2. Levantar a mesa superior **38** a puxar para cima até fazer tope suavemente.
3. Apertar as duas borboletas **40** girando-o no sentido das agulhas do relógio.

Operação de corte com a mesa de corte inferior

Advertência!

1. Respeite os limites de tamanho e material da peça a trabalhar.
2. Sempre utilize braçadeiras para sujeitar a peça a trabalhar.
3. Em trabalhos com a mesa de corte inferior nunca encrave o interruptor de alimentação do motor.

A presente máquina eléctrica é capaz de realizar os seguintes tipos de corte na mesa de corte inferior:

1. Corte em ângulo com um intervalo de -50º a +60º2. Corte inclinado vertical com um intervalo de 0º a 45º
3. Combinações dos intervalos horizontal e vertical (por exemplo como cortadora com corte recto a 45º horizontal e 45º vertical).

Utilização dos extensores de suporte de peça

A máquina dispõe de dois extensores telescópicos **56** para melhorar o apoio de peças grandes na máquina. A ajustar a separação do extensor a desbloquear suas guias com o botão **57**.

Preparação do corte inclinado horizontal na mesa inferior

IMAGEM **C**

Para maior facilidade a mesa de corte inferior **15** dispõe de ajustamento continuo de ângulo de corte e de 11 posições predeterminadas por encravamento aos seguintes ângulos:

+60º, +45º, +30º, +22,5º, +15º, 0º, -15º, -22,5º, -30º, -45º, -50º

A selecção de ângulo realiza-se através do sistema de empunhadura com encravamento **13**.

1. Desbloquear a mesa de corte inferior **15** a levantar o puxador **13-A**.
2. Desbloquear a empunhadura **13** a manter premido o botão **13-B**.
3. Mover a empunhadura **13** até conseguir o ângulo de ângulo desejado e soltar o botão **13-B**.
4. Bloquear a mesa **15** afundando o puxador **13-A**.

Preparação do corte inclinado vertical na mesa inferior

IMAGEM B C D E J K

Para a realização de cortes inclinados verticalmente dispõe-se de duas inclinações a tope calibradas e predeterminadas a 0º e 45º. Para ângulos intermédios utilize um goniómetro para ajustar.

1. Afrouxar a alavanca de encravamento vertical **28**.
2. Seleccionar o ângulo de corte com a escala integrada **35**.
3. Apertar a alavanca de encravamento vertical **28**.
4. Verificar que a mesa superior **38** não choca com o tope guia móvel **49**. Se assim é deslocar o tope móvel **49** até que não atrapalhe a descida do cabeçal através dos dois parafusos traseiros do tope.

Preparação do tope de corte na mesa inferior

IMAGEM A

1. Afrouxar o parafuso **7**.
2. Introduzir o tope de corte **9 no** buraco de inserção roscado **23**.
3. Apertar o parafuso **7** a assegurar que se aperta a barra que tem a broca de segurança para evitar deslizamentos.

Execução da operação de corte na mesa inferior

IMAGENS B C D

1. Preparar a peça a trabalhar sujeitando-a com completa segurança. Utilize braçadeira e o pau de empurre regulamentar fornecido com o equipamento.
2. Se vai realizar um corte radial habilite o deslocamento horizontal do cabeçal a liberar as guias telescópicas **41** a afrouxar primeiro a borboleta **48**.
2. Arranque a máquina segundo as instruções de arranque de máquina do presente manual
3. Espere uns segundos a que o disco de corte alcance sua velocidade máxima.
4. Baixar devagar o cabeçal de operação com ajuda da empunhadura **3 num** movimento continuo, devagar e sem puxões.
5. Realize o corte a fazer pressão suave para abaixo mediante o cabo **3**. Não force a máquina. Se está a realizar um corte radial comece a realizar o corte a empurrar desde a zona exterior da peça de trabalho com uma intensidade suave e adequada para o material que se está de cortar.
6. Assim que concluída a operação de corte, voltar a levantar o cabeçal de operação.
7. Pare a máquina segundo as instruções de paragem de máquina do presente manual.

Utilização como serra circular mediante a mesa de corte superior

Advertência!

Antes de qualquer operação na mesa de corte superior é obrigatório preparar adequadamente a máquina.

Preparação da mesa superior

IMAGEM B C D E I

Preparação da altura da mesa superior de corte

Informação:
A mesa de corte superior pode ser regulada numa altura de 0 a 54 mm.

Advertência!

A mesa de corte superior deve ter uma altura respeito ao disco de corte por forma tal que apenas saia da peça a cortar uma altura igual à do dente de corte.

1. Verifique que a máquina está em posição de repouso horizontal a baixar o cabeçal e encravando-o mediante a inserção do puxador **32** no buraco de retenção. Bloqueie as guias telescópicas a premir a borboleta de guia **48**.
2. Afrouxar as borboletas **40**.
3. Ajustar a altura da mesa **38 a** puxar ou empurrar suavemente da própria mesa.
4. Garantir o corte recto exacto (90º) a nivelar a mesa com um nível de bolha.
5. Apertar as borboletas **40**.

Preparação do largo de corte na mesa superior de corte mediante guia

1. Libere o movimento da guia paralela **44** a baixar seu alavanca fixadora.
2. Ajustar o largo de corte a mexer a guia **44** sobre a guia com escala graduada **43**.
3. Afixe a guia **44** a levantar sua alavanca fixadora.

Execução da operação de corte na mesa superior

1. Verifique que a máquina está em posição de repouso horizontal a baixar o cabeçal e encravando-o na inserção do puxador **32** no buraco de retenção. Bloqueie as guias telescópicas a premir a borboleta de guia **48**.
2. Para cortes longitudinais pode utilizar a guia paralela para o apoio da peça.
3. Sempre que seja possível empurre a peça através do pau empurrador normativo.
4. Arranque a máquina segundo as instruções de arranque de máquina do presente manual.
5. Espere uns segundos a que o disco de corte alcance sua velocidade máxima.
6. Aproximar com máximo cuidado a peça ao disco de corte a manter as mãos afastadas da trajectória de corte.
7. Empurrar suavemente a peça com uma intensidade adequada às características do material.
8. Pare a máquina segundo as instruções de paragem de máquina do presente manual**.**

13. Precauções e utilização de roupas de protecção

Esta ferramenta eléctrica apenas pode ser manejada por pessoal adulto com a formação e instrução necessária, a cumprir a legislação estabelecida ao respeito e o estabelecido em matéria de prevenção de riscos de trabalho para a sua empresa e seu posto de trabalho. Adicionalmente o operador da ferramenta eléctrica deve ter compreendido, assimilado e cumprir completamente o presente manual.
Esta máquina requer a utilização dos seguintes equipamentos de protecção individual:
1. Capacete protector.
2. Equipamento de protecção facial integral (olhos e cara) contra impactos.
3. Protectores auditivos.
4. Máscara de poeira.
5. Luvas de protecção contra a agressão mecânica.
6. Botas com ponteira e modelo.
7. Roupa de trabalho.
8. Saco de ferramentas.
9. Cinto de segurança (ocasional).

14. Precauções especiais de segurança

Descrição de riscos específicos da máquina

Para que os riscos aconteçam deve haver alguma das condições de risco prévias:
1. O operário não dispõe da formação adequada.
2. A serra esquadria não tem sido instalada adequadamente.
3. A serra esquadria não tem sido mantida correctamente.
4. A serra esquadria foi desarmada e montada incorrectamente.
5. A serra esquadria foi desarmada e montada a faltar peças.
6. O operário não utiliza a protecção indicada.
7. O operário sujeita a peça com a mão.
8. O operário expõe suas mãos, corpo ou roupa à trajectória de corte.

Os dois tipos principais de risco que têm a utilização desta máquina são o contacto com o disco de corte e projecções de partículas ou peças cortadas.

1. Contacto com o disco de corte

Caso de utilização 1. 1 Durante o desenvolvimento de operações de corte

Descrição de acidente tipo 1. 1. 1: A aparição na madeira de um nó que varie a resistência à penetração provoca uma sacudida brusca na peça e consequentemente a possibilidade de que a mão do operário que a sujeita se precipite para o disco e entre em contacto com o mesmo se permanece acessível.

Descrição de acidente tipo 1. 1. 2: Acontece durante operações de corte de testas em peças de muito pouco comprimento sujeitadas com a mão. Ao penetrar o disco na peça, esta pode cair na ranhura de penetração do disco da mesa de corte e consequentemente arrastar a mão que a sujeita, a entrar em contacto com o disco se permanece acessível.

Caso de utilização 1. 2. Contactos fortuitos com o disco a girar em vazio em posição de repouso
Descrição de acidente tipo 1. 2. 1: Acontece a trabalhar com uma máquina manipulada ou com resguardos faltantes. Nestas condições mantém-se encravado o órgão de accionamento por forma que o operário mantenha a girar o disco em vazio em posição de repouso e com o disco acessível. Ao mesmo tempo a mão do operário estabelece contacto com o disco de corte enquanto efectua operações em zonas próximas ao disco

(ex. : retirar a peça cortada, situar uma nova peça sobre a mesa, etc.).

Caso de utilização 1. 3. Queda brusca do disco por rotura da mola de sujeição em posição de repouso

Descrição de acidente tipo 1. 3: Acontece a perda do contrapeso do cabeçal móvel que sujeita o disco de corte por rotura de uma ou duas molas de contrapeso ou das suas ancoragens. Ao mesmo tempo o disco permanece a girar em vazio. Ao mesmo tempo o operário tem suas mãos abaixo da trajectória de corte. Nestas condições o disco alcança as mãos do operário que nesse momento está a realizar operações na zona.

2. Projecção da peça cortada.

Caso de utilização 2. 1. Retrocesso violento da peça com Projecção de está contra o operário. Descrição do acidente tipo 2. 1: Este risco acontece em operações de corte com a mesa superior. É preciso que a madeira contenha pregos ou nós ou que a quilha separadora incumpra as condições de ajustamento ou que a máquina esteja em estado imprestável por ter eliminado a quilha. Nestas condições a peça pode saltar disparada violentamente contra o operário.

Caso de utilização 2. 2. Queda brusca do disco por rotura da mola de sujeição em posição de repouso. Descrição de acidente tipo 2. 2: Este risco acontece em operações sobre peças cortas com topes fixos. Ao finalizar o corte e levantar o disco, o fragmento entre tope e disco pode ser arrastado por este e projectado violentamente, e mesmo, no pior dos casos chegar à rotura do disco.

15. Medidas de prevenção de riscos específicos da máquina

1. Prevenção de contactos com o disco de corte

1. 1 Prevenção durante o desenvolvimento de operações de corte

1. O operário deve ter obrigatoriamentesuficiente formação e instrução e conhecer o presente manual por forma que seja capaz de saber se uma máquina e seu entorno de trabalho são suspeitos de não dar um serviço perfeito.
   Nessas circunstâncias não utilizar a máquina.

2. Revise a carência de resguardos, pau empurrador normativo ou qualquer outro componente da máquina. Nunca se usará uma máquina que não esteja íntegra, em perfeito estado e correctamente instalada. Se a máquina está manipulada, carente de peças ou apresenta mal estado desligar-se-á, apartar-se-á do posto de trabalho, não se usará e enviar-se-á para o serviço técnico.
3. Nunca se porão as mãos ou qualquer parte do corpo ou roupa acima ou abaixo da zona de corte do disco ou na trajectória de corte do disco.
4. A sujeição da peça a cortar à mesa de apoio não será feita manualmente, mas com a ajuda de empurradores regulamentares, cuneros e preensores adequados que garantam em qualquer circunstância (aparição de nós, etc.) uma sólida afixação à mesa de apoio da peça de cortar. Com a posta em prática desta medida preventiva fica praticamente anulado o risco de contacto com o disco durante o desenvolvimento da operação, ao permitir às mãos permanecer afastadas da zona de perigo.
5. Sempre se desligará a máquina ao abandona-la.
6. Para o corte de peças de mais de 1,5 m. Requerer-se-á a presencia de um ou mais ajudantes.

1. 2 Prevenção de contactos fortuitos com o disco a girar em vazio em posição de repouso

1. Independentemente de que o disco permaneça protegido em repouso pelos resguardos de segurança instalados é terminantemente desaconselhada a utilização do interruptor de encravamento com o intuito de garantir que o disco não gire em vazio na posição de repouso do mesmo.

1. 3 Prevenção de queda brusca do disco por rotura da mola

1. A máquina estará sempre em perfeito estado mediante a manutenção regular.
2. Cada dia examine visualmente a zona e a máquina e verifique rotineiramente todos os movimentos com a máquina desligada.
3. Revise cada dia e faça revisar periodicamente por pessoal qualificado as molas e seus assentos.
4. Verifique que o cabeçal sobe perfeitamente a sua posição superior pela acção única das molas.
5. Revise cada dia e faça revisar periodicamente por pessoal qualificado o sistema de bloqueio superior a subir a tope o cabeçal e a verificar o bloqueio automático e o desbloqueio mediante o controlo **4**.
6. Nunca exponha as mãos ou qualquer parte do corpo à trajectória de corte.
7. Nunca permita que o cabeçal que suporta o disco fique numa posição indeterminada salvo que o operário sujeite obrigatoriamente a empunhadura de controlo **3**.
8. Para qualquer pausa entre cortes durante o trabalho, por breve que seja, sempre utilize o

bloqueio automático do cabeçal na posição superior a subir o cabeçal ao tope superior.
9. Sempre que a máquina fique em repouso deixe-a bloqueada na posição de repouso inferior a posicionar o cabeçal a 90º verticais e protector estático **49** e a encravar finalmente a baixar o cabeçal e a premir o botão **32**.

2. Prevenção contra projecções da peça cortada

1. A quilha separadora estará montada em perfeito estado e correctamente ajustada. A peça não conterá pregos e o avance será feito a empurrar suavemente com o empurrador normativo.
2. Para a realização de corte de peças com tope, este será batível ou deslocável. O operário, assim que seleccionada a linha de corte e afixada solidamente a peça à mesa, retirará o tope com o intuito de evitar o encunhamento da peça cortada entre este e o disco.

16. Extracção de pó

O equipamento vem preparado para a instalação dum equipamento (não incluído) de aspiração de partículas geradas no corte. Existem duas saídas de partículas, uma para a mesa superior e outra para a mesa inferior.
O equipamento de extracção acoplar-se-á à tubeira de saída de partículas **25**.

17. Protectores; segurança e ajustamento

Equipamentos de protecção mecânica

IMAGEM C

1. Cárter de protecção geral **21**.
2. Carapuça de protecção pendular **6**.
3. Resguardo estático inferior **49**.
4. Resguardo móvel da mesa superior **42**.

Equipamentos de protecção eléctrica

1. Isolamento eléctrico de tipo I com ligação das partes metálicas da máquina ao circuito de protecção de terra da instalação eléctrica regulamentar.
2. Módulo de protecção por corte de fornecimento eléctrico para evitar arranques fortuitos numa máquina após a recuperação após uma queda de fornecimento eléctrico.

18. Instruções gerais de segurança

ADVERTÊNCIA!

Quando se utilizem ferramentas eléctricas, dever-se-ão seguir sempre precauções básicas de segurança para reduzir o risco de incêndio, choque eléctrico e danos pessoais incluindo o seguinte.
As instruções gerais de segurança estão em manual separado incluído na documentação do equipamento.
Leia atentamente estas instruções antes de utilizar este produto e guarde-as.

19. Limpeza, manutenção e lubrificação regulares

Limpeza

Limpe a máquina a começar com um pincel ou broxa para despejar os restos de serrim e um pano suave. Se se dispõe de ar comprimido é recomendável concluir a limpeza a soprar a máquina ferramenta com a pistola de ar comprimido.

Manutenção

Cada 2.000 horas de utilização ou cada dois anos a ferramenta eléctrica deve ser enviada ao serviço técnico oficial para manutenção e revisão completa.
Excepto a operação de mudança de escovas a máquina não precisa de manutenção especial nenhuma por parte do utilizador. Mantenha limpa e faça uma utilização correcta da máquina. Verifique regularmente a correcção dos ajustamentos autorizados a um utilizador com formação suficiente.
No caso de qualquer falha ou dúvida contacte com o nosso serviço técnico.

Lubrificação

A máquina não precisa de lubrificação específica nenhuma por parte do utilizador. A lubrificação específica da ferramenta eléctrica será feita nas revisões periódicas de manutenção no serviço técnico oficial.

20. Serviços de reparação do fabricante ou agente comercial

Stayer Ibérica S.A.
Área Empresarial de Andalucía
- Sector 1, Rua Sierra de Cazorla nº7.
CP:28320. Pinto (Madrid) Spain.

21. Listagem de partes substituíveis pelo utilizador

IMAGEM

1. Disco de corte **16**.
2. Resguardo móvel da mesa superior **42**.
3. Guias de ajustamento da profundidade de corte na mesa inferior **9**.
4. Guias de ajustamento da profundidade de corte na mesa superior **44**.

22. Ferramentas especiais que podem ser precisas

As ferramentas necessárias são padrão ou estão incluídas com a dotação da máquina.

23. Funcionamento seguro

1. Manter limpa a área de trabalho.
   As áreas e bancos desordenados são susceptíveis de causar danos.
2. Considerar o entorno da área de trabalho.
   Não expor as ferramentas à chuva.
   Não utilizar as ferramentas em lugares húmidos ou molhados.
   Manter a área de trabalho bem iluminada.
   Não utilizar ferramentas em presença de líquidos ou gases inflamáveis.
3. Proteger contra o choque eléctrico.
   Evitar contactos corporais com superfícies postas a terra ou massa (por exemplo, tubos, radiadores, aquecedores, refrigeradores).
4. Manter a outras pessoas afastadas.
   Não permitir que pessoas, especialmente crianças, não relacionadas com o trabalho, toquem a ferramenta ou cabos extensíveis e mantê-las afastadas da área de trabalho.
5. Armazenar as ferramentas que não se estão a utilizar.
   Quando não se estejam a utilizar, as ferramentas devem ser armazenadas num lugar seco e fechado, fora do alcance das crianças.
6. Não forçar a ferramenta.
   Esta trabalhará melhor e de modo mais seguro à característica indicada para a qual está destinada.
7. Utilizar a ferramenta correcta.
   Não forçar uma ferramenta pequena para que faça o trabalho que corresponde a uma ferramenta pesada.
   Não utilizar ferramentas em propósitos para os quais não estejam destinadas; por exemplo, não utilizar serras circulares para cortar os talhos das árvores ou os troncos.
8. Vestir apropriadamente.
   Não utilizar roupa ampla nem objectos de joalharia que possam ser apanhados pelas partes em movimento.
   Recomenda-se calado antideslizante quando se trabalhe em exteriores.
   Utilizar gorros protectores para o cabelo comprido.
9. Utilizar equipamento de protecção.
   Utilizar óculos de protecção.
   Utilizar caretas ou máscaras para evitar o pó se as operações de corte o podem produzir.
10. Ligar o equipamento de extracção de pó.
    Se se proporcionam dispositivos para a ligação a equipamentos de extracção de pó e equipamentos colectores, verificar que estejam ligados e sejam utilizados adequadamente.
11. Não maltratar os cabos.
    Não puxar nunca do cabo para desliga-lo da base de ligação.
    Manter o cabo afastado do calor, o azeite e as linhas cortantes.
12. Assegurar o trabalho.
    Quando seja possível, utilizar abraçadeiras ou um torno de banco para sujeitar o trabalho.
    É mais seguro que utilizar a mão.
13. Não alargue demasiado seu rádio de acção.
    Manter um apoio firme sobre o chão e conserve o equilíbrio em todo momento.
14. Manter as ferramentas com cuidado.
    Manter as ferramentas de corte alinhadas e limpas para um funcionamento melhor e mais seguro.
    Seguir as instruções para a lubrificação e mudança de acessórios.
    Examinar periodicamente os cabos extensíveis e substitui-los se estão danificados.
    Manter as empunhaduras secas, limpas e livres de gordura e azeite.
15. Desligar as ferramentas.
    Quando não se utilizem, antes da reparação e quando se mudem acessórios tais como folhas de serra, brocas e lâminas, desligar as ferramentas da alimentação.
16. Retirar chaves de ajustamento e chaves inglesas.
    Habituar-se a verificar que as chaves de ajustamento e inglesas sejam retiradas da ferramenta antes de pô-la em funcionamento.
17. Evitar um arranque inintencionado.
    Verificar que o interruptor está na posição “aberto” quando se ligue a ferramenta.

18. Utilizar cabos extensíveis para exteriores.
Quando a ferramenta se utilize no exterior, utilizar apenas cabos extensíveis destinados a ser utilizados em exteriores, que estejam marcados para tal propósito.
19. Estar alerta.
Olhar o que faz, utilizar o sentido comum e não trabalhar com a ferramenta quando se esteja cansado.
20. Verificar as partes danificadas.
Antes de voltar a utilizar uma ferramenta, esta deveria ser verificada cuidadosamente para determinar que vai funcionar apropriadamente e que será apta para a função à que esteja destinada.
Examinar o alinhamento e afixação das partes móveis, a rotura das partes, a montagem e outras condições que possam afectar o seu funcionamento.
Uma protecção ou outra parte que esteja danificada deveria ser reparada apropriadamente ou substituída por um serviço técnico autorizado, a menos que se indique outra cosa no manual de instruções.
Fazer substituir os interruptores defeituosos por um serviço técnico autorizado.
Não utilizar a ferramenta se o interruptor não liga e desliga.
21. Advertência.
A utilização de qualquer acessório ou complemento diferente do recomendado neste manual de instruções pode produzir risco de danos pessoais.
22. Fazer reparar a ferramenta por pessoal qualificado.
Esta ferramenta eléctrica cumpre com os requisitos de segurança apropriados. As reparações apenas deverão ser feitas por pessoal qualificado a utilizar peças sobressalentes originais, de outra maneira poderia haver um risco considerável para o utilizador.

24. Características técnicas

Modelo	Número de artigo	Potencia absorvida	rpm vazio	Peso	Classe Protecçao	Ruído K=3dB	
						L_{pA}	L_{wA}
SCR315W	SCR315W	1.600W	3.000/min	35 kg	I	89	96

Estes dados são válidos para tensões nominais de [OU] 230/240V ~ 50/60 Hz - 110/120 V ~ 60 Hz. Os valores podem variar se a tensão fosse inferior, e nas execuções específicas para certos países.
Faça atenção ao nº de artigo na placa de características do seu aparelho, pois as denominações comerciais de alguns aparelhos podem variar.

Medidas que deverão cumprir as folhas de serra EN 847:
Diâmetro da folha de serra: 315 mm
Grossura do disco base: 2,5 mm
Diâmetro da broca: 20mm

Informação sobre ruídos e vibrações
Os níveis acústicos do aparato, determinado com um filtro A, ascende a: Ver tabela
Colocar protector de ouvidos!
A vibração típica na mão / braço é inferior a 2,5 m/s^2

25. Garantia

Cartão de Garantia
Entre os documentos que formam parte da ferramenta eléctrica encontrará o cartão de garantia. Deverá preencher completamente o cartão de garantia a aplicar a esta cópia do ticket de compra ou factura e entrega-la ao seu revendedor em troca do correspondente acuse de recepção.
Nota!: Se faltasse este cartão peça-o de imediato ao seu revendedor.

Condições de garantia
Como equipamento profissional estabelece-se o período de garantia num ano desde a data de compra.
A garantia cessa de imediato se o departamento de Atenção ao Cliente dos Escritórios Centrais não dispõem do cartão de garantia no prazo de um mês desde a data de compra.
A garantia cessa igualmente quando a máquina tenha sido utilizada por forma imprópria ou a utilizar acessórios não adequados para os usos previstos pelo fabricante.
A garantia limita-se unicamente aos defeitos de fabricação ou de mecanizado e cessa quando as peças tenham sido desmontadas, manipuladas ou reparadas fora da fábrica.
STAYER compromete-se unicamente a reparar ou substituir gratuitamente o produto, ou as partes deste, que resultem defeituosos, depois dum exames, a exclusivo juízo dos seus técnicos.
Todas as despesas de transporte e de desmontagem serão por conta do comprador.
Para facilitar o trabalho dos técnicos, pede-se anexar uma descrição dos defeitos que o cliente tenha notado na ferramenta durante a sua utilização.

26. Declaração CE de Conformidade

O que subscreve: STAYER IBERICA, S. A.
Com endereço:
Rua Sierra de Cazorla, 7
Área Empresarial Andalucía - Sector 1
28320 PINTO (MADRID)
Tel. : +34 91 691 86 30 / Fax: +34 91 691 91 72

CERTIFICA
Que a máquina:
Tipo:
MÁQUINAS COMBINADAS SERRA ESQUADRIAS E DE SERRA DE BANCO

Modelo:
SCR315W

Satisfaz todos os requisitos essenciais de segurança e saúde correspondentes.
Legislação maior aplicada:

- DIRECTIVAS EUROPEIAS:
2006/42/CE, 2004/108/CE

- NORMATIVA HARMONIZADA:
UNE EM 61029-1:2010, UNE EM 61029-2-11:2010

Ass. : Ramiro da Fonte
Director Geral

STAYER

Área Empresarial Andalucía - Sector I
Calle Sierra de Cazorla nº7
C.P: 28320 Pinto (Madrid) SPAIN
Email: info@grupostayer.com

CE RoHS

www.grupostayer.com